

注意事項

1. 危険・有害性情報についてはSDSをご参照ください。
2. 被塗物は完全に脱脂してください。
3. 指定以外のシンナーを使用しますと、経時変化により塗料成分が分離し所定の性能が発現なくなります。
4. 希釈後は早めにご使用ください。
5. 製品は密栓したうえで冷暗所に保管してください。硬化剤は空気中の水分(湿気)と反応しますので早めにご使用ください。
6. 使用期限は当社出荷日より主剤：6ヶ月以内、硬化剤：3ヶ月以内、シンナー：1年以内です。開封後は早めにご使用ください。
7. 本製品は屋内用途を目的として設計しています。そのため屋外または長時間直射日光の当たる場所へのご使用は控えてください。
8. 塗料の種類によっては層間密着性が十分でない場合がありますので、ご使用の際には必ず事前に確認してください。
9. プライマーを必要とする場合は、担当営業員にご相談ください。

製品に関する
お問い合わせ先

TEL : **0493-26-0781**

FAX : **0493-26-0786**

お問い合わせ
フォーム : www.edog.co.jp/inquiry



江戸川合成株式会社

〒355-0071 埼玉県東松山市新郷84-2
www.edog.co.jp

ネクサス



NEXUS NX

特殊アクリル樹脂 / 2液 / 常温乾燥



特殊アクリル樹脂を主成分とする主剤と
無黄変イソシアネートを主成分とする硬化剤からなる
2液硬化型の常温乾燥型塗料です。



江戸川合成

特 長

特殊なアクリル樹脂と強靱なウレタン結合により、エポキシウレタン系塗料と同等の耐切削油性、耐薬品性を発揮します。

一方、透明感あふれる発色、安定した艶感を持ち、工作機械、産業ロボット用途に最適です。作業性にも配合設計段階からフォーカスをあて、長いポットライフ(可使用時間)と、早い乾燥時間を両立し、さらに、ワキ(発泡)、色分かれ、艶引けなど、2液硬化型塗料に見られがちな問題を大幅に減少させています。

- ◆耐切削油性・耐薬品性に優れている。
- ◆色相・艶の安定感に優れている。
- ◆耐黄変性・耐候性に優れている。
- ◆作業性・乾燥性に優れている。
- ◆模様塗装(テクスチャー)適性に優れている。
- ◆密着性・耐衝撃性などの物理特性に優れている。

用 途

耐切削油性、耐薬品性の求められる工作機械・産業機械

色 相

調色可能

容 量

主 剤 NEXUS NX : 16kg / 4kg
 硬化剤 NEXUS NX硬化剤 : 3.2kg / 800g
 シンナー Thinner 4000 : 16L / 3.8L
SS(真夏型)S(夏型)SW(夏冬型)W(冬型)WW(真冬型)

使用方法

1.前処理

塗装物は塗装前に十分な錆落とし・脱脂を行ってください。

2.下塗

下塗を使用する場合は、エポリートアミンフリーをご使用ください。

3.攪拌

主剤は顔料等が沈殿している場合がありますので、ご使用前に十分攪拌してください。

4.希釈・混合

配合比は主剤：硬化剤：シンナー = 5：1：1.2~2です。
 希釈剤はThinner 4000シリーズを使用し、計量は重量比にて正確に行ってください。

5.塗装

空気圧	0.3~0.5MPa
ノズル口径	1.2~1.5mm
膜厚	40~50μm
塗布量	淡彩色系：約140g/m ² 濃彩色系：約130g/m ²

※2液硬化型のためポットライフ(可使用時間)があります。25℃で約5時間を目安にご使用ください。(ポットライフを過ぎたものは廃棄してください。)

※レザー模様塗装の場合は、平吹き塗装終了後20分以上放置した後、模様的大小、凹凸の種類によりシンナーの希釈比率を調整し、同時にエア圧力を低め(0.05~0.1MPa)に設定して塗装してください。

6.乾燥時間

指触乾燥	25℃×30分
硬化乾燥	25℃×8~10時間
強制乾燥	60~80℃×30分
完全硬化	25℃×7日間

※塗膜が耐切削油性等の諸耐性を発現するには約7日以上乾燥が必要です。

※強制乾燥を行う場合は、塗装後セッティングタイム10~15分間常温放置してください。

※時間を空けて重ね塗りを行う場合または強制乾燥塗膜の場合、研磨した後に塗装してください。

※梱包作業等次の工程を行う場合は、1日以上放置した後に実施してください。

品質性能

【試験条件】 試験板作成後14日間常温放置後試験
 【試験塗料】 上塗：NEXUS 901ホワイト 下塗：エポリートアミンフリー 301グレー
 【試験素材】 SPCC-SD鋼板

試験項目	試験条件	結果	社内規格
密着性	クロスカットテープ剥離試験 (SPCC-SD鋼板)	100/100	95/100
	クロスカットテープ剥離試験 (電気亜鉛メッキ鋼板(ボンデ処理鋼板))		
鉛筆硬度	鉛筆硬度試験機 (三菱ユニ鉛筆 × 1kg荷重)	2H	B≤
耐屈曲性	屈曲試験 (φ4mm × 180°/秒)	合格	割れ・剥離等 なきこと
耐衝撃性	デュボン衝撃試験機 (φ1/2インチ × 500g × 30cm)		
耐水性	純水 (40℃ × 360時間浸漬後 24時間常温放置 外観確認)		
耐油性	7%ブロンカット BC35 LF SN (90~95℃ × 50時間浸漬後 24時間常温放置 外観確認)		
耐酸性	5%HCl (40℃ × 168時間浸漬後 24時間常温放置 外観確認)		
耐アルカリ性	5%NaOH (40℃ × 168時間浸漬後 24時間常温放置 外観確認)		
耐塩水性	塩水噴霧試験機 (5%NaCl水溶液 × 雰囲気温度35℃ × 湿度98% × 168時間)		
耐溶剤性	メタノールラビング (500g荷重 下地露出までの往復回数)	合格	50回≤

※各種試験結果は当社においての評価であり、品質性能を保証するものではない事をご了承ください。