

低温焼付型1液ウレタン樹脂塗料

ワニコート5000

株式会社 佑光社

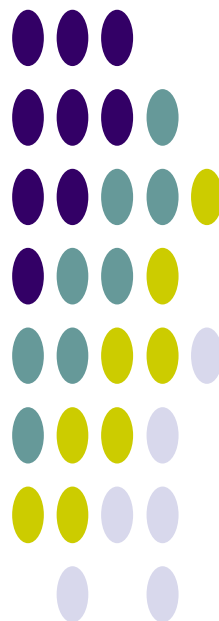
(PARKER CORPORATION GROUP)

〒346-0028 埼玉県久喜市河原井町23-10

TEL 0480(23)1711 FAX 0480(23)4480

E-mail info@yuko-sha.com

<https://www.yuko-sha.com>

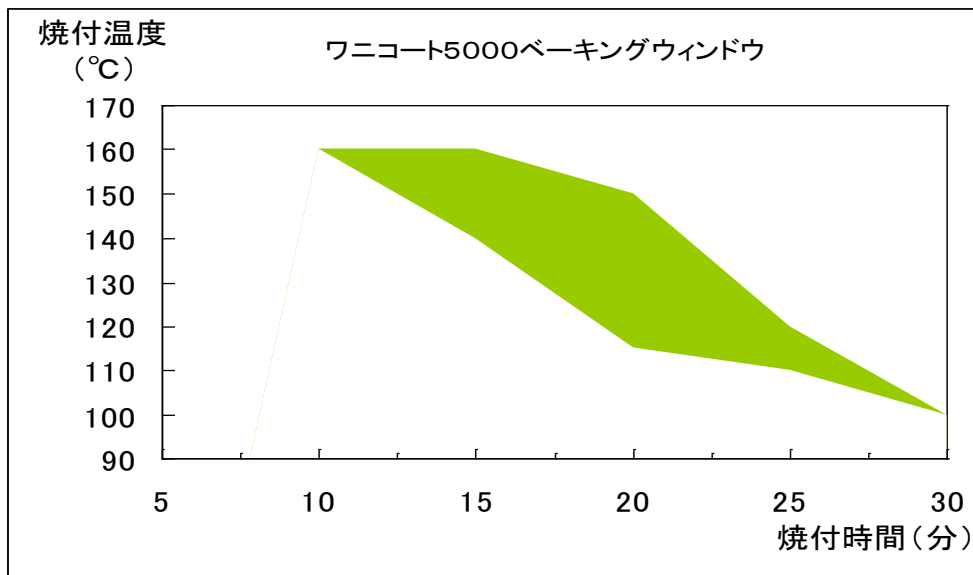


ワニコート 5000

「ワニコート5000」は、紫外線安定化能力を有する特殊モノマーや光酸化反応を制御するモノマーを成分とした特殊変性ポリマーを主体にし、ブロックイソシアネート樹脂による熱硬化型塗料で従来のアクリル樹脂系塗料では得られなかった低温、又は短時間の焼付条件で超耐候性塗膜を形成します。
外装パネルやエクステリア関係の塗装に対し信頼性と量産性を発揮する有効な塗料としてニーズにお応えします。

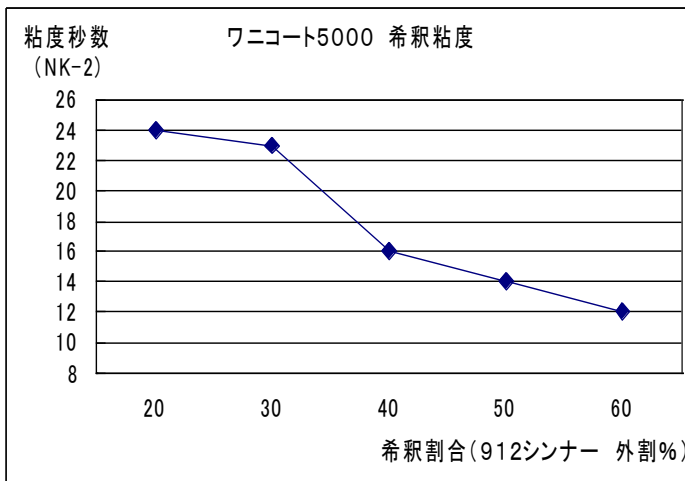
特 徴

- ◇ 耐候性に優れます。特に紫外線に対し優秀な安定性を示します。
- ◇ 低温から高温まで幅広い焼付温度に対応します。
- ◇ 光沢保持率、色調変化は、フッ素樹脂塗料以上の塗膜性能を発揮します。
- ◇ 耐汚染性に優れます。
- ◇ 塗膜の肉持感、塗装作業性に優れます。
- ◇ フッ素樹脂塗料に比べ大幅なコストダウンが可能です。



標準塗装仕様

外装パネル材および屋外設置
筐体の外装等に適した塗装仕
様です。



使用材料

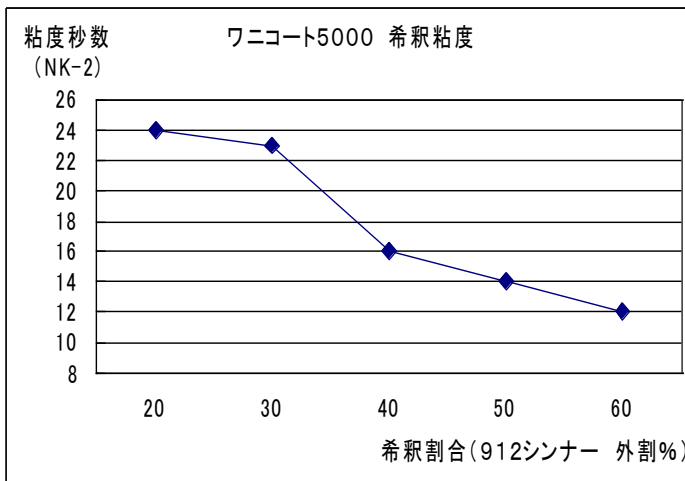
塗 装 種 別	材料分類	使用材料 (製品名)	備 考
下 塗 塗 装	塗 料	シンクロン400 アイボリー	エポキシ樹脂系塗料
	シンナー	シンクロン305シンナー	専用シンナー (標準型)
上 塗 塗 装	塗 料	ワニコート5000	低温焼付型1液ウレタン樹脂系塗料
	シンナー	912シンナー	専用シンナー (標準型)

塗装工程

塗 装 工 程	塗料・シンナー	塗 料 調 整	膜 厚 (μ)	備 考
① 素 地	アルミニウム (A5052P)、ステンレス (SUS304) 等			
② 脱 脂	シンナー脱脂、アルカリ脱脂			
③ 表 面 処 理	化成処理			ノンクロム系
④ 素 地 調 整	表面に付着する異物を除去する。(エアブロー)			
⑤ 下 塗 塗 装	塗料：シンクロン400 アイボリー シンナー：シンクロン305シンナー	塗料調合：塗料：シンナー =100:30~50 (重量比) 塗装粘度：12~15秒 (17タカップ NK-2)	20~25	塗装後セッティングは 5~10分
⑥ 下塗焼付乾燥	130℃×20分			物体表面温度
⑦ 上 塗 塗 装	塗料：ワニコート5000 シンナー：912シンナー	塗料調合：塗料：シンナー =100:40~50 (重量比) 塗装粘度：14~16秒 (17タカップ NK-2) *希釈率曲線参照	15~25	塗装後セッティングは 5~10分
⑧ 上塗焼付乾燥	130℃×20分			物体表面温度
⑨ 塗 装 検 査	膜厚及び塗膜の均一性について検査、確認する。特にワキ、ダレ、スケ等の発生は製品の外観や塗膜性能を低下させる要因となります。			
(梱 包)	塗装品の梱包材はミラーマットを推奨致します。(ポリエチレン製など気密性の高い素材は貼り付いて外観を損う場合があります)			乾燥状態であること

塗装仕様（環境対応型）

下塗に水系塗料を適用した環境に配慮した塗装仕様です。



使用材料

塗装種別	材料分類	使用材料（製品名）	備考
下塗塗装	塗料	ハイドラックEP ライトグレー	水系エポキシ系樹脂塗料
	シンナー	イオン交換水	専用シンナー（標準型）
上塗塗装	塗料	ワニコート5000	低温焼付型1液ウレタン樹脂塗料
	シンナー	912シンナー	専用シンナー（標準型）

塗装工程

塗装工程	塗料・シンナー	塗料調整	膜厚(μ)	備考
① 素地	アルミニウム (A5052P)、ステンレス (SUS304)			
② 脱脂	シンナー脱脂、アルカリ脱脂			
③ 表面処理	化成処理			ノンクロム系
④ 素地調整	表面に付着する異物を除去する。(エアブロー)			
⑤ 下塗塗装	塗料：ハイドラックEP ライトグレー シンナー：イオン交換水	塗料調合：塗料：シンナー =100:20~30 (重量比) 塗装粘度：12~17秒 (イワタカップ NK-2)	20~25	塗装後セッティングは 5~10分
⑥ 下塗焼付乾燥	120℃×20分			物体表面温度
⑦ 上塗塗装	塗料：ワニコート5000 シンナー：912シンナー	塗料調合：塗料：シンナー =100:40~50 (重量比) 塗装粘度：14~16秒 (イワタカップ NK-2) *希釈率曲線参照	15~25	塗装後セッティングは 5~10分
⑧ 上塗焼付乾燥	120℃×20分			物体表面温度
⑨ 塗装検査	膜厚及び塗膜の均一性について検査、確認する。特にワキ、ダレ、スケ等の発生は製品の外観や塗膜性能を低下させる要因となります。			
(梱包)	塗装品の梱包材はミラーマットを推奨致します。(ポリエチレン製など気密性の高い素材は貼り付いて外観を損う場合があります)			乾燥状態であること

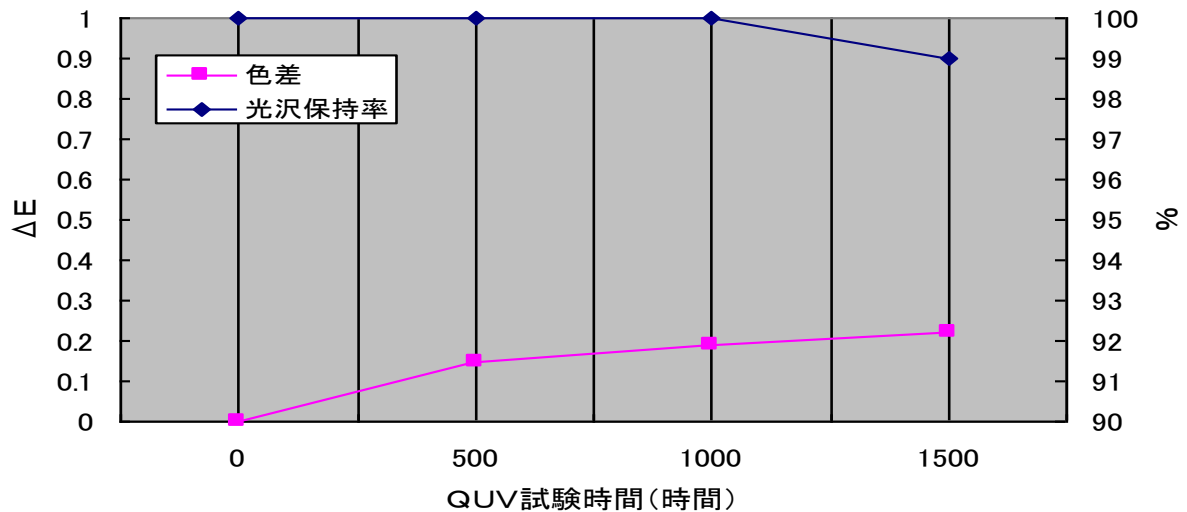
塗膜性能

(1) テストピース作製条件

- ◆ 塗料: ワニコート5000 アイボリー 半艶
- ◆ 素材: SPCC-SD(未処理板・シンナー脱脂)
- ◆ 下塗塗料: エポキシエステル系プライマー
- ◆ 焼付条件: 120°C×20分



(2) 性能試験結果



試験項目	試験条件	試験結果
クロスカット性試験 (一次付着性試験)	1×1mm基盤目クロスカット セロテープ剥離試験	100/100
耐カッピング性試験 (エリクセン値)	Φ20mm 押し出し試験	20°C: 6mm 5°C: 3mm
耐塩水噴霧試験	35°C、NaCl水溶液噴霧 連続480時間クロスカット	錆巾: 1mm以下 膨巾: 2mm以下
耐酸性試験	5%硫酸水溶液 20°Cスポット試験	外観異常なし
耐アルカリ性試験	5%炭酸カルシウム 20°Cスポット試験	外観異常なし
温冷サイクル試験	(-25°C×24時間 → 常温×24時間 → 90°C×24時間)×サイクル	外観異常なし 付着性: 100/100
耐沸騰水試験	沸騰水5時間連続浸漬	外観異常なし 付着性: 100/100

上記の試験結果は、弊社での基準に基づき実施し結果であり、性能を保証するものではありません。