

## 2コート金属調高輝度仕様

— ベースコート専用 —

## エコハイウレックス P ブライトーン (EC-SW62-ライン)

— トップコート専用 —

## エコハイウレックス P (EC-YP62-AS ライン)

## 概要

EC-SW62- エコハイウレックスPブライトーンは、メッキのような緻密な光輝感、また金属光沢感を有するベースコート専用金属調高輝度塗料です。保護クリヤーに専用トップコートEC-YP62-ASを使用する事により車内装部品等における厳しい薬品試験に対応出来る優れた耐薬品性を付与する事が可能となりました。

EC-SW62-、EC-YP62-ASはトルエン、キシレン、エチルベンゼンを含まない環境対応型塗料です。

## 特徴

1. メッキのような金属調外観
2. 優れた耐薬品性
3. トルエン、キシレン、エチルベンゼンを含まない  
環境対応型塗料

## 使用上の注意

1. 素材に離型剤等の異物が付着していると密着不良やハジキの要因となりますから、洗浄してから塗装して下さい。
2. シンナーは溶剤の種類によって、物性低下を招く恐れがありますので、必ず専用シンナーを御使用下さい。
3. 様々なグレードの素材が登場しており、本来の性質と異なる場合もありますので、あらかじめ御確認の上、御使用下さい。
4. 御使用前に必ず均一に攪拌して御使用下さい。塗装の際は、攪拌式のタンクに希釈塗料を入れ攪拌しながら塗装して下さい。
5. 塗料は直射日光を避け、冷暗所(-20~40℃)での保存をして下さい。
6. 2液型塗料ですので、必要量だけを作成して下さい。可使用時間は20℃にて、4時間です。可使用時間以上になりますと、本来の性能が発揮できない場合がありますので御注意下さい。
7. その他の注意事項につきましては、SDS等を御参照下さい。

## 推奨シンナーおよび硬化剤

下塗り: EC-SW62- エコハイウレックス P ブライトーン  
(シンナー)

Z-EC-K781 エコハイウレックス P シンナー(速乾タイプ)

Z-EC-K783 エコハイウレックス P シンナー(標準タイプ)

Z-EC-K785 エコハイウレックス P シンナー(遅乾タイプ)

(硬化剤)

Z-EC-H-800

上塗り: EC-YP62-AS エコハイウレックス P

(シンナー)

Z-EC-K781 エコハイウレックス P シンナー(速乾タイプ)

Z-EC-K783 エコハイウレックス P シンナー(標準タイプ)

Z-EC-K785 エコハイウレックス P シンナー(遅乾タイプ)

(硬化剤)

Z-EC-H-760

## 適応素材および上塗り

ABS, PC/ABS, PC

この塗料についてのお問い合わせは、下記にお願い申し上げます。

## 武蔵塗料株式会社

358-0032 埼玉県入間市狭山ヶ原 11-2

営業部 : Tel.04-2908-7634 Fax.04-2935-0273

開発技術部 : Tel.04-2934-4138 Fax.04-2935-2736

## 武蔵塗料株式会社 大阪事業所

578-0921 大阪府東大阪市水走 1-17-13

Tel.072-963-1133 Fax.072-963-0606

## 武蔵塗料株式会社 名古屋営業所

485-0012 愛知県小牧市小牧原新田 1758-1 小牧原 well's 21 南館 A 号室

Tel.0568-54-2113 Fax.0568-54-2117

## 武蔵塗料株式会社 広島事業所

739-0038 広島県東広島市田口研究団地 4-13

Tel.082-436-3423 Fax.082-425-6316

2コート金属調高輝度仕様

— ベースコート専用 —

エコハイウレックス P ブライトーン (EC-SW62-ライン)

— トップコート専用 —

エコハイウレックス P (EC-YP62-AS ライン)

標準塗装仕様		
項目	下塗り EC-SW62-	上塗り EC-YP62-AS
配合比 塗料:硬化剤:シンナー(重量比)	30:1:20±5	4:1:3±1
塗装粘度(岩田簡易粘度計 NK-2, 20°C)	9±1 秒	10±2 秒
塗装方法	ガン口径	1.3±0.3mm φ
	スプレー圧	0.3±0.1MPa
スプレーガンと被塗物距離	25±5cm	25±5cm
乾燥条件	セッティング温度×時間	25°C×5分
	乾燥温度×時間	80°C×30分
標準膜厚	4±1 μm	20±5 μm

■ 塗膜性能

試験項目	試験条件	試験結果
密着性	1mm 角基盤目セロテープ剥離試験(10×10)	100/100
鉛筆硬度	鉛筆引っかき試験機, 三菱ユニ, 荷重 1kg, キズ法	F~H
耐消しゴム磨耗性	ソニー消しゴム試験機, 荷重 1.64kgf, 100 回, 素地露出無きこと	合格
耐アルコール性	99.5%エタノールラビング, 500g/cm <sup>2</sup> , 100 回, 素地露出無きこと	合格
耐酸性	0.1N H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , 5cc, 常温×24 時間, 外観異常無きこと	合格
耐アルカリ性	0.1N NaOH, 5cc, 55°C×4 時間, 外観異常無きこと	合格
耐ガソリン性	レギュラーガソリン, 30 分浸漬, 外観異常無きこと	合格
耐熱性	85°C×96 時間放置後に密着性試験	100/100
耐湿性	50°C×98%RH×120 時間後に密着性試験	100/100
耐ヒートサイクル性	-20°C×3 時間 ⇄ 60°C×3 時間, 10 サイクル後に密着性試験	100/100
耐候性	サンシャインウェザーメーター, 300 時間, 色差 ΔE=1.0 以内	合格
試験片作製条件	素材 弊社 ABS 下塗り EC-SW62- エコハイウレックス P ブライトーン シルバー 塗料: 硬化剤(Z-EC-H-800):シンナー(Z-EC-K783)=30:1:20(重量比)) セッティング 25°C×5分 乾燥 80°C×30分 膜厚 4±1 μm 上塗り EC-YP62-AS エコハイウレックス P クリヤー 塗料: 硬化剤(Z-EC-H-760):シンナー(Z-EC-K783)=4:1:3(重量比) セッティング 25°C×5分 乾燥 80°C×30分 膜厚 22±1 μm (室温にて 7 日間放置後に試験開始)	
※本文中の特性値は、弊社での試験結果を参考までに掲げた一例であり、規格値を示すものではありません。 需要家各位におかれましては、十分にご検討の上、御採用頂きますようお願い致します。 ※製品仕様は改良の為、予告なく変更する場合がございますのでご了承ください。		

2016 年 8 月 JRD-EC-SW62-V.J1.2