

スピカ4000エコ

- ☐ 系統
- ☐ 特長
- ☐ 用途
- ☐ 塗料性状

ウレタン変性アルキド樹脂系上塗り塗料

特定化学物質障害予防規則に対応した環境負荷低減形塗料です。
※対象物質は2021年12月時点です。
鉄製品から建築構造物などの官繕用途まで幅広く使用できます。
鉛・クロムなどの有害重金属系顔料を配合しておりません。

一般屋外鉄部・構造物・産業機械類・産業車両類

色	ホワイト
密度（23℃）	1.12±0.05
引火点	38℃
発火点	454℃
危険物表示	第2石油類（非水溶性） 合成樹脂エナメル塗料
有機溶剤区分	第3種有機溶剤等
有害物表示	該当なし
医薬用外劇物	該当なし

- ☐ 荷姿
- ☐ 色相
- ☐ 塗装基準

入目 16kg（石油缶）、4kg（丸缶）

調色 ソリッド各色
・調色のつや調整は3分つや有りまで可能です。
・調色品は色相によって近似色になることがあります。

・混合：使用前によくかき混ぜ、均一にしてください。

塗装方法	エアスプレー	エアレススプレー	はけ塗り 短毛ローラー塗り
適用素材	冷延圧延鋼板（SPCC）、鋳物（鋳鉄鋳物／鋳鉄） ^{注1}		
素地調整	サンドブラスト・サンダー等で錆を完全に除去してください。 油脂分・ほこり・水分なども完全に除去してください。		
希釈剤	ASエコ NPR 静電用シンナー ^{注2} 使用目安 … 冬期：100 春夏秋期：200 盛夏期：300		
希釈割合 （Wt%）	20～30	15～20	0～10
塗装粘度 （秒 ^{注3} ）	25～30	35～50	40以上
理論塗付量 （g/m ² /回）	68～95		
標準膜厚 （μm）	25～35		

・注1 防食を必要とする場合は、本品の適用下塗り塗料をご使ください。
推奨下塗り ユニバーサルエコTKプライマー（フェノール変性アルキド樹脂系）
その他の下塗り、仕様については、担当営業へご相談ください。

・注2 ASエコ NPR 静電用シンナーは特化則対応品です。従来品のスピカシンナーでも希釈可能です。

・注3 イワタカップ／20℃

・膜厚は標準的数値です。被塗物の形状・素材の状態・希釈率及び測定機器・測定方法により幅を生じ、増減します。

【 乾燥時間 】

	1 0℃/無風状態	2 3℃/無風状態	3 0℃/無風状態
指 触 乾 燥	5 0～6 0分	3 0～4 0分	1 5～2 5 分
半 硬 化 乾 燥	6 0～7 0分	4 5～5 0分	3 0～3 5 分
リ コ ー ト	8時間以内 4 8時間以上	6時間以内 2 4時間以上	3時間以内 1 8時間以上

※この数値は塗付量、色相、通風、湿度及び素地の状態によって異なります。

□ 注 意 事 項

- ・塗装ならびに塗料取扱い時は、十分換気を行ない火気厳禁です。
- ・使用方法や注意事項などの詳細は製品使用説明書をご参照ください。
- ・塗装場所の気温が5℃未満、もしくは湿度85%以上である場合、または、換気が十分でなく結露が考えられる場合、塗装は避けてください。
- ・塗装直後に雨に打たれると水滴の跡がつや引け・白化することがあります。屋外の塗装で降雨、降雪のおそれがある場合、および強風時は塗装を避けてください。
- ・適用素材について
1 コート仕上げをお考えの場合には、下記の素材をご使用ください。

素材名	素材処理
冷延圧延鋼板 (SPCC)	未処理、リン酸鉄処理、リン酸亜鉛処理
鋳物 (鋳鉄鋳物/鋳鉄)	未処理、ショットブラスト、リン酸鉄処理、リン酸亜鉛処理
- ・塗装直後から頻繁に人が触れるようなドアの一部や手すりなどでは、皮脂の影響により塗膜表面の軟化が起こるおそれがあります。必要に応じて保護プレートなどで接触防止を行ってください。
- ・カウンター、陳列棚、ベンチ、床面など、ものが常時置かれるような場所には跡がつくおそれがありますので塗装しないでください。
- ・可塑剤が多く含まれる塩ビゾル鋼板、塩ビラミネート、プラスチック、ゴムパッキン、合成皮革、塩ビクロスなどへの直接塗装はお避けください。また、これらの部材に塗膜が直接接触することがないようにご注意ください。
- ・塗装器具等の洗浄の場合、塗料用シンナーA (新) では完全に溶解しないため、専用シンナーかラッカーシンナーを使用してください。
- ・本品は鉄素材へ直接塗装可能ですが、防食機能はありません。防食を必要とする場合は、本品の適用下塗り塗料をご使ください。
- ・本品は標準膜厚を超えた厚塗りにすると、乾燥不良やひび割れを起こすことがありますので避けてください。
- ・塗付量を厳守ください。厚く塗りすぎた場合のリコートは48時間以上空けてください (20℃の場合)
- ・本品は強溶剤形となります。塗り替えに使用する場合は旧塗膜を侵すおそれがありますのでご注意ください。とくに、旧塗膜が弱溶剤形塗料の場合には縮み・混層などの不具合が生じるおそれがありますので、旧塗膜の種類をご確認のうえ、塗装仕様をご検討ください。
- ・本品は強溶剤形塗料のため下塗りに弱溶剤形塗料を使用しないでください。
- ・異なる色相を塗り重ねる場合 (例: 1 回目の上塗りを塗装してから、別な色相でラインや帯などを塗装する場合など) 2 回目の上塗りが1 回目の上塗りを侵してラインや帯などが変色 (ブリードにより) する場合がありますのでご注意ください。
- ・つや調整品では、はけ・ローラーでの塗装 (主に塗り重ね部位など) は、つやむらが生じやすくなりますので、スプレー塗装をお勧めいたします。
- ・つや調整品は被塗物の形状、素地の状態、膜厚、色相、塗り重ね乾燥時間などにより、実際のつやと若干違って見える場合がありますので、事前に試し塗りをして確認してください。
- ・ローラー塗りの場合、目は同一方向に揃えるように仕上げてください。ローラー目により、色相や仕上がり感が異なって見えることがあります。
- ・塗装方法により色相が多少変化する場合がありますので、ローラーはできる限り入り隅まで入れてください。
- ・中長毛ローラーで塗装を行う場合、泡がみ・泡残りが起こるおそれがありますので使用を控えてください。短毛ローラーを使用してください。
- ・少量ずつ何回も小出しに使用しますと、缶内で皮張りが生じたり顔料の沈殿による色調の変化を生じることがあります。
- ・油性塗料の特性として黄変することがあります。また暗所に適用された場合は、より黄変が進みやすくなる場合がありますので色見本板の保存場所の温湿度条件には十分注意してください。
- ・塗料ダスト、塗料カス、塗料の付着したウエス、段ボールなどは自然発火の恐れがありますので廃棄するまで水につけておいてください。
- ・塗料漏洩の原因になりますので、保管・運搬時に容器を横倒しにしないでください。
- ・製品安全に関する詳細な内容が必要な場合には、安全データシート (SDS) をご参照下さい。

スピカ4000エコ ホワイト

□ 成分表

ウレタン変性アルキド樹脂系ワニス	64	(%)
着色顔料	20	(%)
溶剤	13	(%)
添加剤	3	(%)
合 計	100	(%)

□ 試験板作成条件

素 材	S P C Cダル鋼板 0.8×70×200mm
前 処 理	#600サンドペーパー研磨、キシロール脱脂
下 塗 り	ユニバーサルエコTKプライマー (25～30μm)
イ ン タ ー バ ル	指触乾燥後
上 塗 り	スピカ4000エコ ホワイト
乾 燥 条 件	23℃×7日間
膜 厚	25～30μm

□ 性能表

試 験 項 目	規 格	性 能
容器の中の状態	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になること。	合 格
引 っ か き 硬 度	鉛筆法による鉛筆硬度	B
鏡 面 光 沢 度	60° 鏡面反射率	90以上
付 着 性	1mm幅 クロスカット法 100個基盤目による塗膜のはがれ抵抗性	100/100
耐 水 性	23℃/18時間浸漬後 外観評価	異常なし
耐中性塩水噴霧性	塩水噴霧試験装置による、塩水による塗膜の錆抵抗性 120時間 クロスカット片側錆幅3mm以内	合 格
耐 候 性	サンシャインカーボンアーク灯にて塗膜の割れ、はがれ、膨れがなく、 光沢保持率が70%以上であること。	300時間合格
リ コ ー ト 性	23℃塗り重ね可能時間。 ※数値は塗付量、通風、湿度及び素地の状態によって異なります	6時間以内 24時間以上

※本塗膜性能表は代表参考値であり規格値ではありませんので、ご注意ください。

※記載データ、数値等は、信頼に足る内外の技術情報および細心の注意を払って行った試験に基づくものであり、保証値ではありません。従って、実際の使用結果および特許上の権利を保証するものではありません。なお、ご使用に際しましては、事前に十分な検討を実施の上ご利用くださいますようお願いいたします。また、記載データ、数値等は製品の改良により、予告なしに変更または更新することがあり、これらの変更・更新・改良により生じた如何なる損害に関しても、当社は責任を負わないこととします。