



超小口短納期調色粉体塗料

ビリューシア アルティ-カラー[®] カラー

SERIES

標準タイプ (全つや~3分つや)

ビリューシア アルティ-カラー[®]

耐候性向上タイプ (全つや~3分つや)

ビリューシア アルティ-カラー[®] α

アルファ



Basic & New

NIPPON PAINT INDUSTRIAL COATINGS

PERFORMANCE

原色化された粉体塗料の混合調色により短納期・小口化が可能に！



必要な **色** を、
必要な **時** に、
必要な **量** だけ

従来粉体塗料

調色 → 混練 → 粉碎 → 分級 → 出荷

ビリュシア アルティカラー

調色 → 計量 → 混合 → 出荷



経済的！

1Kg から発注OK！



早い！

オーダー色を短納期で
お届け致します

(当社通常粉体塗料よりも短納期でお届けいたします)



カラフル！

粉体塗料を混合し
お好みの色に調色できます

1 Kg からオーダーメイドできる粉体塗料

QUALITY

超微粒子の粉体塗料により平滑性は溶剤塗料並み



従来粉体塗料

微
粒子
技術

ビリュシア アルティカラー

従来粉体塗料



ビリュシア アルティカラー



キレイ！

超微粒子により塗膜外観に優れ、
美しい仕上がり肌が得られます



エコ！

無溶剤で環境に優しい粉体塗料
RoHS 指令対応



つよい！

耐候性向上タイプ
ビリュシア アルティカラー-α
耐候性に優れています

(ビリュシア アルティカラー対比)

製品特長

系統 ポリエステル樹脂系（ブロックイソシアネート硬化）粉体塗料

色相 指定色 ※対応できない色相もありますので事前にご確認ください。

製品内容 微粒子粉体塗料
コロナ荷電方式静電粉体塗装機向け塗料

光沢 全つや～3つつや

用途 金属製品、家電品、弱電製品、配電盤など屋内・屋外用途

容量・荷姿 1～15kg ダンボールケース（ポリエチレン中袋）

塗装方法

コロナ荷電方式静電粉体塗装

- 塗料への印加電圧が高くなるような塗装機の設定をお願いします。
 - ▶ 印加電圧を高くするには、
 - ① 設定電圧を高く、② 吐出量を少なめにする方法があります。
 - ▶ 印加電圧が低い場合に、見本との色つやに差異を生じることがあります。
- 静電反発の防止のために、フリーイオン除去器具をご使用ください。
- 導電性ホースを必ずご使用ください。

推奨塗装条件

1. グラコ株式会社製品 OptiFlex ハンドガン (旧ランスバーグインダストリー)

ガン距離	15~20 cm	吐出量	120±20 g/分
電圧	100 kV	トータルエア量	5.0±1 N m³/h
電流	70±20 μA	スーパーコロナリング	あり
ノズル	平吹 (標準タイプ)	ホース	メーカー標準導電性タイプ

2. パーカーエンジニアリング株式会社製品 GX8000・GX8500 手動ガン

ガン距離	15~20 cm	吐出量	100±20 g/分
電圧	100 kV	エア量	70~100 NL/分
電流	40±10 μA	イオントラップ/パルスパワー	あり/off
ノズル	T型 (標準タイプ)	ホース	メーカー標準導電性タイプ

3. ノードソン株式会社製品 SureCoat ハンドガン AFC 設定

ガン距離	15~20 cm	吐出量	120±20 g/分
電圧	90 kV	エア Atomize	1.5~2.5
AFC電流	30±10 μA	イオンコレクター	あり
ノズル	平吹 (標準タイプ)	ホース	メーカー標準導電性タイプ

4. 旭サナック株式会社製品 Ec' Corona-X ハンドガン

ガン距離	15~20 cm	吐出量	140±20 g/分 参考: 55~60% @ 60L 47~52% @ 70L
電圧	80~60 kV	トータルエア量	60~70 L
電流	80~50 μA	電界リング	あり
ノズル	平吹 (SW タイプ)	ホース	メーカー標準導電性タイプ

5. ホソカワミクロンワグナー株式会社製品 PEM-X1 ハンドガン

ガン距離	15~20 cm	吐出量	120±20 g/分
電圧	90~70 kV	トータルエア量	4.0~3.5 N m³/h
電流	80~60 μA	コロナスター	あり
ノズル	平吹 (標準タイプ)	ホース	メーカー標準導電性タイプ

- 禁止事項**
- ✕ トリボ荷電方式静電粉体塗装 適しておりません。
 - ✕ 回収粉使用 適しておりません。吹き捨てでご利用ください。
微粒子粉体の混合物であるため、色つやが異なる仕上がりとなります。
 - ✕ 塩ビホース 摩擦帯電が生じやすく、色つやの不良を生じることがあります。

膜厚

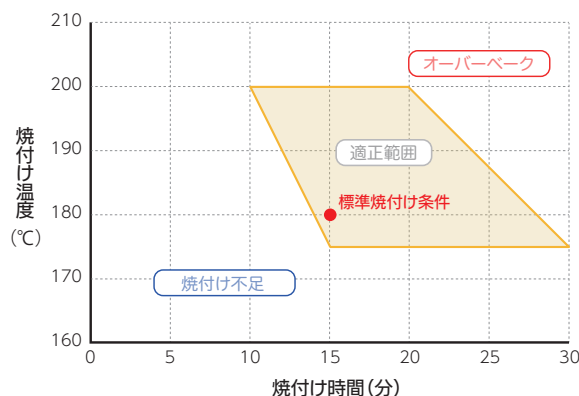
50~70 μm

標準焼付け

180°C × 15分 (被塗物温度 × キープ時間)

焼付け可能条件

- 標準焼付け条件は 180°C × 15分ですが、右図範囲の条件であれば塗膜性能は維持できます。
- 焼付け不足の場合は光沢アップや性能低下となります。
- オーバーベークの場合は光沢ダウンや黄変現象を起こします。



性能表

試験項目	性能・結果		試験方法・条件
	標準タイプ ビリューシア アルティ-カラー	耐候性向上タイプ ビリューシア アルティ-カラーα	
光沢	85 (全つや) ~ 30 (3分つや)	85 (全つや) ~ 30 (3分つや)	JIS K 5600-4-7 (60度鏡面光沢度)
引っかき硬度	F (全つや) ~ H (3分つや)	F (全つや) ~ H (3分つや)	JIS K 5600-5-4 (鉛筆さす法)
付着性	分類 0	分類 0	JIS K 5600-5-6 (クロスカット法 1mm 基準目付着試験)
耐おもり落下性	30cm	30cm	JIS K 5600-5-3-6 (デュボン式衝撃試験、φ1/2" ×500g)
促進耐候性	300 時間、GR>50%	500 時間、GR>50%	JIS B 7753 (サンシャインカーボンアーク灯式)
耐中性塩水噴霧性	480 時間 1 ~ 3mm	480 時間 1 ~ 3mm	JIS K 5600-7-1 (5% 食塩水、35°C、カット部片側剥離巾)
耐湿性	240 時間 分類 0	240 時間 分類 0	JIS K 5600-7-2-5 (50°C、2mm 基準目付着試験)
耐酸性	120 時間 異常なし	120 時間 異常なし	JIS K 5600-6-1-7 (5% 硫酸、23°C)
耐アルカリ性	120 時間 異常なし	120 時間 異常なし	JIS K 5600-6-1-7 (5% NaOH、23°C)

【試験片作成条件】 ■ 試験片：SPCC-SD (ダル鋼板) リン酸亜鉛処理板 ■ 膜厚：50 ~ 70μm
 ■ 焼付け条件：180°C×15分 (被塗物温度×キープ時間) ■ 色相：ホワイト 全つや

注) 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。

使用上の注意事項

塗料の保管条件

- ①直射日光の当たる場所、熱のかかる場所での保管は避けてください。
- ②湿気の低い屋内で保管温度は5 ~ 30°Cとし、床面への直置きは避けてください。
- ③ダンボールケースは3段積みまでにしてください。

取扱い上の注意事項

- ①塗料を取扱う場合は、防塵マスク、防塵服、静電靴を着用してください。
- ②ケースの開封は水でよく洗浄したゴム手袋を着用し、ブース、排気ダクト等集塵装置の前で行い、人体への吸引、付着をできるだけ避けてください。
- ③タンクは清浄か確認した後、塗料に空気を入れ、ほぐしてからタンクへ投入してください。
- ④休日及び長期連休等、長時間タンク内で塗料を放置すると、ブロッキングを起こす恐れがありますので、塗料タンクから取り出し元のケースに戻し保管してください。

塗装上の注意事項

- ①発火源 (ライター、鋼製工具、鉄鋏のある靴等) になるものを塗装ブース内に持ち込まないでください。
- ②ブース本体・被塗物とハンガー間および塗装機は完全にアースしてください。テスターでアースがとれているか、確認してください。
- ③被塗物とガンとの接触によりスパークが発生する可能性があるため、被塗物の揺れに注意し、塗装中ガンは被塗物に異常接近させないでください。
- ④エアーの配管系に湿気、油分が混入するとブロッキングを起こしますので、除湿するためのドライヤーを、また除油装置 (オイルセパレーター) を設置してください。
- ⑤塗装関連機器 (ガン、タンク、ホース、インジェクター等) は、日常十分清掃し、点検の上使用してください。

その他注意事項 製品安全に関する詳細な内容は、SDS(安全データシート) をご参照ください。

標準補修方法

全体補修

- ①粉体塗料でリコートする場合は、#320 サンドペーパーでサンディングし、清浄後塗装してください。
- ②溶剤上塗り塗料でリコートする場合は、#320 サンドペーパーでサンディングし、清浄後以下の塗料で塗装してください。
 焼付けタイプ上塗り・・・スーパーラック® ネオ
 常乾タイプ上塗り・・・ニッペマイティラック® (10 : 1)

部分補修

- ①溶接箇所は、あらかじめジンクリッチペイント (ニッペジンキー® 8000) で前補修してください。
- ②補修必要箇所タッチアップする場合、アクリルラッカーを使用してください。

