

# ビリューシア アルティアー®カラーシリーズ

2020. 10 月改訂

## 製品説明書

ビリューシア アルティアーカラー : 標準タイプ (全艶～3分艶)  
 ビリューシア アルティアーカラーα : 耐候性向上タイプ (全艶～3分艶)

■ 系 統 ブロックイソシアネート硬化型 ポリエステル樹脂粉体塗料

■ 特 長

- (1) 原色化された粉体塗料の混合調色により、短納期・小口化を可能です。
- (2) 超微粒子により塗膜外観が優れ、美しい仕上がり肌が得られます。
- (3) 無溶剤で環境にやさしい粉体塗料です。
- (4) 鉛、クロムなどの有害重金属系顔料は意図的に配合していません。
- (5) RoHS 指令<sup>※1</sup>・SVHC リスト<sup>※2</sup>の対象物質を意図的に配合していません。
  - ※1: 欧州連合 (EU) による電子・電気機器における特定有害物質の使用制限 (2020年10月時点、対象10種)
  - ※2: REACH 規則 第59条で特定される認可対象候補物質 (2020年10月時点)
  - ※紛争鉱物 (3TG / 金、錫、タンタル、タングステン) を意図的に配合していません。

■ 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

■ 用 途 金属製品、家電品、弱電製品など

■ 色 相 ソリッド各色

■ 塗料性状

	全艶
塗料・塗膜比重	1.5
平均粒径 (μm)	20～22
加熱残分 (wt%)	97～98

■ 容量・荷姿 1～15kg ダンボール箱 (ポリエチ中袋)

■ 法令関係の表示

危険物表示	該当せず
危険物等級	該当せず
有機溶剤区分	該当せず
有機物質表示区分	該当せず

■ 輸 出

本製品は国内販売を基本としております。輸出に際しては事前にご相談ください。

■ 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、見本との色艶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。

# ビリューシア アルティイ®カラーシリーズ

## 標準塗装条件

### ■ 推奨塗装条件

#### 1、クワ株式会社製品 OptiFlex ハンドガン(旧ラズバークインダストリー)

ガン距離	15~20 cm	吐出量	120±20 g/分
電圧	100 kV	トータルエアーク量	5.0±1 N m <sup>3</sup> /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、パーカーアイエックス株式会社製品 GX8000・GX8500 手動ガン

ガン距離	15~20 cm	吐出量	100±20 g/分
電圧	100 kV	エアーク量	70~100 N l/分
電流	40±10 μA	イオンラップ/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、ノドツ株式会社製品 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	エアーク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 E' c 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	トータルエアーク量	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	トータルエアーク量	4.0~3.5 N m <sup>3</sup> /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】

- ◆トリボ塗装 適していません。
- ◆回収粉使用 適していません。 吹き捨てでご使用ください。  
微粒子粉体の混合物であるため、色艶が異なる仕上がりとなります。
- ◆塩ビホース 塩ビホースは摩擦帯電が生じやすく、色艶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℃×15分(被塗物温度×キープ時間)

## ビリューシア アルティアー®カラーシリーズ

### 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℃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。
- (4) 納入より3ヶ月以内に使用してください。（品質保証期限30℃以下6ヶ月）

#### ■ 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、排気ダス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) 塗料袋内に空気を入れほぐしてから、清浄な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する。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ので、被塗物のゆれに注意し、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、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。

#### ■ 適用素材

素材名	素材処理
鋼板	リン酸鉄処理 リン酸亜鉛処理 ジルコン処理
電気亜鉛メッキ鋼板	リン酸亜鉛処理
溶融亜鉛メッキ鋼板	リン酸亜鉛処理
合金化亜鉛メッキ鋼板	リン酸亜鉛処理
アルミニウム (1000番台、5000番台)	溶剤脱脂
アルミダイキャスト	溶剤脱脂
ステンレス (304)	溶剤脱脂

※下塗り塗装が必要な場合は、パワーバインド TK をご使用ください。

但し、その際の塗装仕様は2コート2ベークになります。

※素材の品質が振れることがございますので、事前に外観、付着性等を確認されることを推奨します。

## ビリューシア アルティイ®カラーシリーズ

## 性能表

## 試験片作成条件

試験片	0.8t×70×150mm SPCC-SD (ダル鋼板)
表面処理	リン酸亜鉛 (サーフダイレクト 4000)
焼付け条件	180°C×15分 (被塗物温度×キープ時間)
膜厚	50~70μm (電磁式膜厚計)

色相 : ホワイト

試験項目	性能、結果 (参考値)	試験方法
付着性	分類 O	JIS K 5600-5-6 による (クロスカット法) 1mm 間隔
引っかき硬度	F	JIS K 5600-5-4 による (鉛筆法) 傷
耐カップング性	5mm	JIS K 5600-5-2 による (艇距離法) Φ20mm 鋼球 5mm
耐おもり落下性	30cm	JIS K 5600-5-3-6 による (デュポン式) Φ1/2 "×500g
耐酸性	外観異常なく良好	JIS K 5600-6-1-7 による 5%硫酸、23°C×120 時間浸せき
耐アルカリ性	外観異常なく良好	JIS K 5600-6-1-7 による 5%苛性ソーダ、23°C×120 時間浸せき
耐中性塩水噴霧性	1~3mm	JIS K 5600-7-1 による 35°C×480 時間噴霧 (カット部片側剥離幅)
耐湿性	分類 O	JIS K 5600-7-2-5 による 50°C×240 時間 2mm ゴハン目付着試験

## ビリューシア アルティアー®カラーシリーズ

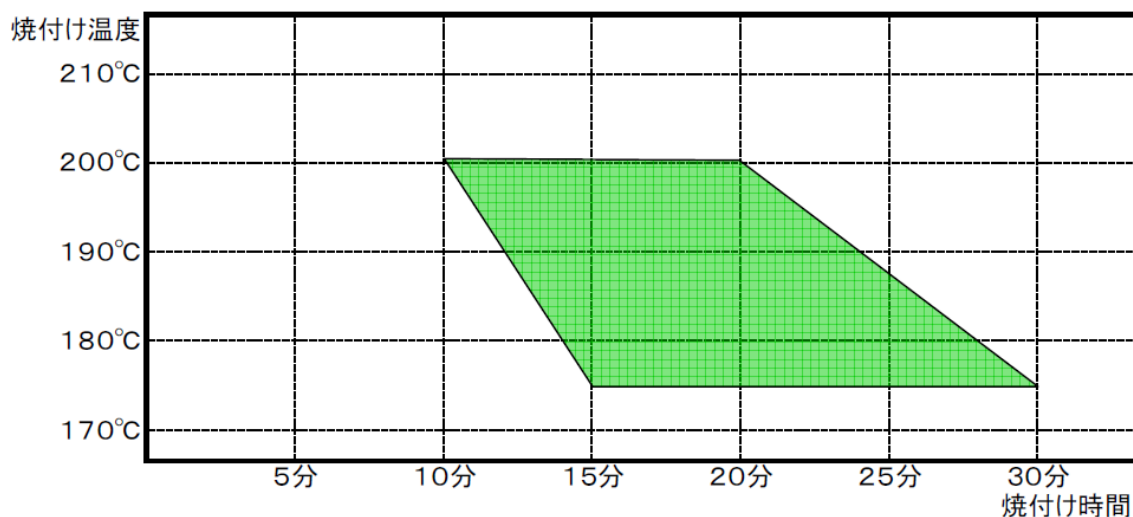
### 成分表／焼付け条件

#### ■ 成分表

成分	全艶	半艶	3分艶
ポリエステル樹脂	50~55	50~60	50~60
ブロックイソシアネート 硬化剤	8~9	8~12	8~14
顔料	30~40	20~30	20~30
添加剤	4~5	9~11	9~11
合計	100 (wt%)	100 (wt%)	100 (wt%)

#### ■ 焼付け条件

- (1) 標準焼付け条件は180°C×15分ですが、下図範囲の条件であれば塗膜性能は維持できます。
- (2) 焼付け不足の場合は、光沢アップや性能低下となります。
- (3) 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。



※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。

■商品名・会社名は、日本ペイントホールディングス株式会社、日本ペイント・インダストリアルコーティングス株式会社またはその他の会社の、日本および他の国の登録商標または商標です。

■内容については、予告なしに変更する場合がございますのであらかじめご了承ください。