

デュフロン®K300

2026.06 月改訂

製品説明書

■ 系 統 中温焼付け形 4 フッ化形フッ素樹脂塗料

- 特 長
- (1) 高い耐候性や耐薬品性を有し、汚染除去性に優れた 4 フッ化形フッ素樹脂塗料です。
 - (2) 下塗り塗膜との付着性に優れ、高い防食（さび）性能を持ちます。
 - (3) 色域が広く、さらにメタリック仕上げが可能です。塗膜の光沢は艶有りからグロス 30 まで調整が可能です。着色顔料は焼成顔料を主体とし、高耐候性有機顔料を併用しています。
 - (4) 下塗りと上塗りのウエット オン ウエット塗装方式が可能で、塗装生産性の向上に寄与します。

■ 用 途 アルミニウム建材、ステンレス建材、亜鉛めっき鋼板建材製品

■ 容量・荷姿 16 kg（石油缶）

■ 塗料性状

	デュフロンK300 ホワイトN
色 相	ホワイト
密度（g/cm ³ 、23℃）	1.20±0.05
粘度（KU値／25℃）	65±5
加熱残分（wt%）	58±3
引火点（℃）	30

■ 表 示

	デュフロンK300 ホワイトN
危険物表示	第2石油類合成樹脂エナメル塗料
危険等級	Ⅲ
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物

デュフロン®K300

塗装上の注意事項

塗膜の長期耐久性を確保するため、下記の点にご注意ください。

1. 素材

- ・焼付けが高温のため、素材が薄い場合には熱歪みを起こす可能性があります。適切な板厚を選択ください。
- ・ステンレス鋼板の表面仕上げにはヘアライン仕上げまたはダル仕上げが必要です。

2. 前処理

- ・最終工程では純水による洗浄が必要で、前処理表面を十分に清浄化してください。
- ・前処理後は、速やかに塗装を実施してください。前処理した被塗物の塗装は、必ず当日中に行ってください。
- ・最終純水洗後の水切り乾燥は十分に行ってください。
- ・前処理終了後の処理面には、素手や汚れた手袋等で触れないようご注意ください。

3. 塗装

- ・霧化スプレーの使用が可能です。
- ・塗装条件（塗装ガンの口径・霧化圧・吐出量・塗装粘度等）は、塗装ラインに合わせて調整してください。
- ・希釈シンナーは、ブース温度に合わせて選択してください。
- ・各工程の膜厚は必ず確保してください。特に上塗りの膜厚は十分ご注意ください。
上塗り膜厚が薄い場合、紫外線が上塗り塗膜を透過して下塗り塗膜の劣化を引き起こし、下塗りと上塗りの層間で剥離する恐れがありますので、十分ご注意ください。

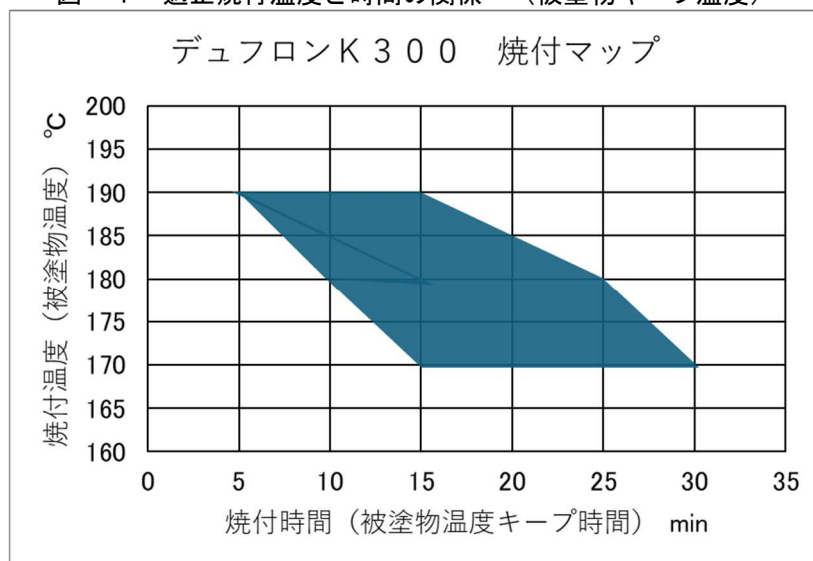
4. セッティング

- ・乾燥炉への投入は、塗装後10～15分を目安に行ってください。セッティング時間が10分未満の場合、塗膜にわきがが発生しやすくなりますのでご注意ください。

5. 焼付け

- ・焼付けは、被塗物温度とキープ時間を管理して実施してください。
- ・オーバーベークは塗膜の黄変の原因となりますのでご注意ください。
- ・アンダーベークは塗料本来の性能が発揮できませんのでご注意ください。

図—1 適正焼付温度と時間の関係（被塗物キープ温度）



6. 養生シート

- ・ポリエチレン系のシートをご使用ください。塩ビ系の養生シートを使用した場合、剥がした際に塗膜の光沢変化や素地剥離につながる可能性があります。

7. 作業記録

- ・前処理や塗装の条件・工程検査記録は必ず記録し、保管してください。

デュフロン®K300

標準塗装仕様書（１）

中温焼付け形４フッ化形フッ素樹脂塗料

ソリッド仕上げ：２コート１ベーク

■アルミニウム

工 程		内 容
素 材		アルミニウム（１１００、６０６３）
処 理		クロメートもしくはクロメート・フォスフェート （皮膜重量 ０．３２～１．０７ｇ／ｍ ^２ ）
下塗り	塗料名	ＵＦＡ プライマー １００
	希釈シンナー	デュフロンシンナー ３１１（冬用） デュフロンシンナー ３１２（標準一春、秋、夏用） デュフロンシンナー ３１３（真夏用） デュフロンシンナー ３１４（真夏の添加用）
	塗 装 粘 度 （岩田カップ）	１１～２５秒
	希釈率（外割ｗｔ％）	約２０～５０％
	膜 厚（ドライ）	５～１０μｍ
	インターバル	１０～１５分
上塗り	塗 料 名	デュフロンＫ ３００ ソリッド指定色
	希釈シンナー	デュフロンシンナー ３３１（冬用） デュフロンシンナー ３３２（春、秋用） デュフロンシンナー ３３３（夏用） デュフロンシンナー ３３４（真夏添加用）
	塗 装 粘 度 （岩田カップ）	１５～３０秒
	希釈率（外割ｗｔ％）	約２０～３０％
	膜 厚（ドライ）	３５～４５μｍ
	セッティング	１０～１５分
	焼付け条件	１７０℃×１５分（被塗物温度×キープ時間）

デュフロン®K300

標準塗装仕様書（2）

中温焼付け形4フッ化形フッ素樹脂塗料
 メタリック仕上げ : 3コート2ベーク

■アルミニウム

工程		内容
素 材		アルミニウム (1100、6063)
処 理		クロメートもしくはクロメート・フォスフェート (皮膜重量 0.32~1.07 g/m ²)
下塗り	塗料名	UFA プライマー 100
	希釈シンナー	デュフロンシンナー 311 (冬用) デュフロンシンナー 312 (標準一春、秋、夏用) デュフロンシンナー 313 (真夏用) デュフロンシンナー 314 (真夏の添加用)
	塗装粘度 (岩田カップ)	11~25秒
	希釈率 (外割wt%)	約20~50%
	膜 厚 (ドライ)	5~10 μm
メタリック	塗料名	デュフロンK 300 メタリック指定色
	希釈シンナー	デュフロンシンナー 321 (真冬用) デュフロンシンナー 322 (春、秋、冬用) デュフロンシンナー 323 (夏用)
	塗装粘度 (岩田式カップ)	15~30秒
	希釈率 (外割wt%)	約15~30%
	膜 厚 (ドライ)	30~35 μm
	セッティング	10~15分
	焼付け条件	170℃×15分 (被塗物温度×キープ時間)
トップクリヤー	塗料名	デュフロンK 300 トップクリヤー
	希釈シンナー	デュフロンシンナー 331 (冬用) デュフロンシンナー 332 (春、秋用) デュフロンシンナー 333 (夏用) デュフロンシンナー 334 (真夏添加用)
	塗装粘度 (岩田カップ)	15~30秒
	希釈率 (外割wt%)	約15~30%
	膜 厚 (ドライ)	15~20 μm
	セッティング	10~15分
	焼付け条件	170℃×15分 (被塗物温度×キープ時間)

デュフロン®K300

性能表

■アルミニウム材

(1) 試験片作成条件

- i) 素材 : AL1100
- ii) 表面処理 : クロメート化成処理
- iii) 塗装 : エアスプレー
- iv) 下塗り膜厚 : UFA プライマー 100 5~10 μm
- v) 上塗り膜厚 : デュフロンK 300 ホワイトN 35~40 μm
- vi) 焼付け条件 : 170°C × 15分 (被塗物温度 × キープ時間)
- vii) 塗装工程 : 2コート1ベーク

(2) 性能

試験項目	性能・結果	試験方法・条件
鏡面光沢度	84	JIS K 5600 4-7 60度鏡面反射率
鉛筆引っ掻き値	2H	JIS K 5600 5-4 (凝集破壊) による
付着性	合格	JIS K 5600 5-6 1mm間隔ゴバン目 100マス
耐おもり落下性	合格	JIS K 5600 5-3 (デュポン式) による $\Phi 1/2 \times 500\text{g} \times 30\text{cm}$
耐沸騰水性	合格	JIS K 5600 6-1 (沸水 7時間)
耐中性塩水噴霧性	1. 5mm以内	JIS K 5600 7-1 による 4000時間 片側剥離巾 (カット部)
耐湿性	外観: 異常なし 付着性: 合格	JIS K 5600 7-2 による 4000時間 外観および耐湿試験後の付着性評価
耐酸性	異常なし	JIS K 5600 6-1 による 5% 硫酸溶液 20°C × 1カ月
耐アルカリ性	異常なし	JIS K 5600 6-1 による 5% 水酸化ナトリウム溶液 20°C × 1カ月
促進耐候性	GR 80%以上	JIS K 5400 9-8-1 サンシャインウェザーメーター 4000時間 光沢保持率 (GR)

(注意事項)

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。

デュフロン®K300

成分表

■ デュフロンK 300 ホワイトN

内 容	配 合
着 色 顔 料	2 1
フッ素樹脂ワニス	3 9
架橋樹脂ワニス	1 7
溶 剤	1 6
添 加 剤	7
合 計 (w t / %)	1 0 0

※記載している配合は、参考値であり配合を保証するものではありません。

■ デュフロンK 300 シルバーメタリック

内 容	配 合
アルミペースト	8
フッ素樹脂ワニス	4 6
架橋樹脂ワニス	2 0
溶 剤	1 7
添 加 剤	9
合 計 (w t / %)	1 0 0

※記載している配合は、参考値であり配合を保証するものではありません。

■ デュフロンK 300 トップクリヤー

内 容	配 合
フッ素樹脂ワニス	5 0
架橋樹脂ワニス	2 2
溶 剤	1 8
添 加 剤	1 0
合 計 (w t / %)	1 0 0

※記載している配合は、参考値であり配合を保証するものではありません。

※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。

■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。