



超小口短納期調色粉体塗料

ビリューシア アルティィーカラー[®] カラー S E R I E S

標準タイプ (全艶～3分艶)

ビリューシア アルティィーカラー[®]

耐候性向上タイプ (全艶・半艶)

ビリューシア アルティィーカラー[®] 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・小口化を可能に！



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

ビリューシア 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

美
粒子
技術



ビリューシア アルティカラー

従来粉体塗料



ビリューシア 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

ビリューシア アルティカラーα
耐候性に優れています

(ビリューシア アルティカラー対比)

製品特長

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

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、配電盤など屋内・屋外用途

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。

光沢 全艶～3分艶（ビリューシア アルティカラー）
全艶・半艶（ビリューシア アルティカラーα）

容量 1～15 Kg まで：1 Kg 単位のダンボール梱包
荷姿 15Kg 以上： 15Kg 入れ目ダンボール梱包ケース単位

標準塗装仕様

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。

推奨塗装条件

1. グラコ株式会社製品 OptiFlex ハンドガン (旧ランズ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. パーカーアイオニクス株式会社製品 GX8000 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	エアー 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

禁止事項

- ✕ トリボ荷電方式静電粉体塗装 適していません。
- ✕ 回収粉使用 適していません。吹き捨てでのご使用ください。
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 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

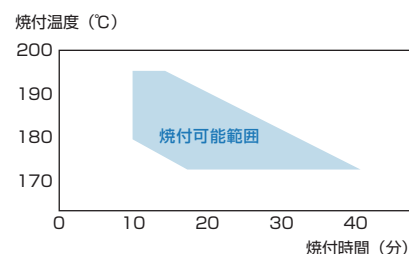
50~60 μm

標準焼付

180℃ × 15 分 (被塗物温度 × キープ時間)

焼付可能条件

- 標準焼付条件は 180℃ × 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。
- オーバーバークの場合は光沢ダウンや黄変現象を起こします。



調色塗料 参考性能表

試験項目	性能・結果		試験方法・条件
	標準タイプ ビリュシア アルティ カラー	耐候性向上タイプ ビリュシア アルティ カラー α	
光沢	85 (全艶) ~ 30 (3 分艶)	85 (全艶) ・ 50 (半艶)	JIS K 5600 4-7 (60 度鏡面光沢度)
引っかかり硬度	F (全艶) ~ H (3 分艶)	F (全艶) ・ H (半艶)	JIS K 5600 5-4 (鉛筆キズ法)
付着性	分類 0	分類 0	JIS K 5600 5-6 (クロスカット法)
耐おもり落下性	30 cm	30 cm	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 ~ 3 mm	480 時間 1 ~ 3 mm	JIS K 5600-7-1 (5% 食塩水、35℃、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℃、2mm 基盤目付着試験)
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℃)
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℃)

【試験片作成条件】 ■ 試験片：SPCC-SD (ダル鋼板) リン酸亜鉛処理板
■ 焼付条件：180℃ × 15 分 (被塗物温度 × キープ時間)
■ 膜厚：50 ~ 60 μm
■ 色相：淡彩色 全艶・半艶

※データは参考値であり、保証するものではありません。前処理の状態によりバラツキが生じます。

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温度の低い屋内で保管し、保管温度は 5～30℃ とし、床面への直置きは避けてください。
- ③15Kg 入れ目のダンボールケースは 3 段積みまでにしてください。
- ④品質保証期限の 6 ヶ月 (30℃ 以下の保管) 以内にご使用ください。

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、排気ダスト等集塵装置の前で行い、人体への吸引、付着を避けてください。
- 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休日および長期連休等、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着火源 (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ので、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と、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。

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補修必要個所に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。