

# STAコートV2 説明書

## 1. 概要

STAコートV2は非鉄金属への2コート仕上げ用として、特殊変性シリコーン樹脂をベースに開発された、2液形常温乾燥タイプの超耐候性塗料です。

(1)種別 2液形アクリル変性シリコーン樹脂塗料

### (2)特長

- (1)密着性が優れており、ほとんどの素材にプライマーなしで塗装できます。
- (2)耐候性はもとより、耐薬品性、耐塩水性、耐汚染性にも優れた高機能性塗料です。
- (3)光沢と耐候性を兼ね備えた塗料です。
- (4)耐熱性は180℃使用可能です。(但し、クリアーは160℃まで可能です。)

### (3)用途

- ① ステンレス及びアルミ、銅等の非鉄金属面への塗装  
\* 鉄等腐食の激しい金属面への塗装にはプライマーを使用してください。
- ② 耐候性、耐汚染性、耐薬品性が要求されるプラントの外表面への塗装

## 2. 使用方法

### (1) 素地調整

被塗物上のごみ、油脂等は完全に除去してください。なお目荒しを行えば密着が更に良くなります。

### (2) 調合

- ① 主剤15:硬化剤1の重量比で正確に調合し、良く攪拌してください。希釈は専用シンナーで30%以内で希釈し、均一になるまで良く攪拌して下さい。
- ② 調合は必要量を塗装直前に行ってください。
- ③ この調合液へのつぎ足しはなさないでください。
- ④ 調合後、長時間経過した液はご使用できません。(ポットライフ6時間以内)

### (3) 塗装

- ① 刷毛塗り、スプレーどちらでも塗装できます。
- ② スプレーのエアークンの口径は1.2～1.5mmを使用して下さい。  
空気圧は、3～4kg/cm<sup>2</sup>としてください。

### (4) 乾燥硬化

- ① 乾燥時間:硬化は、1～2日を目安にしてください。
- ② 塗装間隔:4時間以上(20℃)をとってください。
- ③ 強制乾燥する場合は、おおよそ 80℃×25分、100℃×20分、120℃×15分で硬化しますが、完全硬化はさらに常温で約24時間かかります。

### (5) その他

- ① 貯蔵安定性、6ヶ月
- ② 危険物分類、第4類第1石油類
- ③ 有機溶剤区分、第2種有機溶剤
- ④ 塗料中には有機溶剤が含まれておりますので、塗装時の換気、通風に十分注意し、火気厳禁として下さい。
- ⑤ 雨天や高湿度(85%)の時の塗装は避けて下さい。
- ⑥ 希釈は必ず専用シンナーを使用し用具器具も他のものと併用しないで下さい。
- ⑦ 保存は缶の蓋を密封し、冷暗所に置いてください。

## S T Aコート V 2 上塗 シルバー

概要 耐熱性 180℃以下（シリコーン変性樹脂系耐熱塗料）  
二液性、鉄部、非鉄金属用、耐SCC性の強いステンレス用

## 成分

項目	主 剤	主 原 料	混合比
樹 脂	53 %	シリコーン変性樹脂	主剤:硬化剤 15:1 (重量比)
顔 料	15 %	アルミペースト	
添加剤	2 %	特殊添加剤	
溶 剤	30 %	芳香族系溶剤	
硬化剤	100 %	シラン系	

## 塗料特性

項 目		結 果		備 考
		V2 上塗 シルバー		
性 状	色 相	シルバー		比重カップ at20℃ ストーマー at20℃ 105℃×1時間
	比 重	0.99		
	粘 度	56KU		
	不 揮 発 分	39%		
性 能	密 着 性	100/100		1mm方眼セロテープ 1/2R×500g 三菱鉛筆ユニ 20.00Φ±0.05押し出し ウェザー・オ・メーター 5% 食塩水 35±1℃
	衝 撃 性	300mm		
	鉛 筆 硬 度	2H		
	エ リ ク セ ン	4.5mm		
	促 進 耐 候 性	1000時間		
	塩 水 噴 霧 性	240時間(SUS304使用時)		
塗 装	塗 装 法	刷毛塗り	吹付け	プラスト処理不可能な場合は、ISO St-3 重量% kg/m <sup>2</sup> /回 μm at20℃ at20℃
	素 地 調 整	ブラスト処理 SSPC・SP 7 or ISO・Sa1.0		
	希 釈 率	10~20	20~30	
	標 準 使 用 量	0.13	0.15	
	標 準 膜 厚	13	13	
	塗 り 重 ね 時 間	4時間以上		
	可 使 時 間	6時間以内		
そ の 他	引 火 点	13℃		
	発 火 点	480℃		
	危 険 物 表 示	第4類第1石油類		
	有 機 溶 剤 区 分	第2種有機溶剤含有		
有 害 物 質 表 示	キシレン、エチルベンゼン、トルエン、イソブタノール、酢酸ブチル			

# 塗 装 仕 様 書

耐熱性 180℃ 以下

適 用	STA コート V2 上塗 シルバー 塗装仕様書								
素地調整 及び 前処理	素地をSSPC・SP-7 (ISO Sa 1.0)に調整してください。不可能な場合は、SSPC・SP-3 (ISO St-3)に調整してください。被塗物上にある油脂、水分など、塗料に悪影響を及ぼすものは、完全に除去し、塗装面に付着したごみ、ほこり等は、エアブロー等により清浄な塗装面として下さい。								
工 程	使用塗料	色調	塗装回数	塗装法	希釈率 (重量%)	膜厚 ( $\mu\text{m}$ /回)	標準使用量 ( $\text{g}/\text{m}^2$ /回)	塗装 間隔	乾燥 条件
上 塗	STAコート V2上塗	シルバー	2回	刷毛 又は 吹付け	10~30	13	0.13~0.15	4時間 以上 (20℃)	常温 乾燥
その他	<ul style="list-style-type: none"> <li>◎ 上記数値は標準値にて、素地面の平滑度、気温等によって相違します。</li> <li>◎ 塗料混合比(主剤 15:硬化剤 1)を正確に混合して下さい。</li> <li>◎ 希釈剤は、STAコートV2シンナーを使用して下さい。</li> <li>◎ 塗装前に塗料を良く攪拌して下さい。</li> <li>◎ 可使時間は6時間以内です。</li> <li>◎ 促進乾燥の場合 80℃/25分 または 100℃/20分</li> </ul>								

## S T Aコート V 2 上塗 各色

概要 耐熱性 180℃以下（シリコーン変性樹脂系耐熱塗料）  
二液性、非鉄金属用

## 成分

項目	主 剤	主 原 料	混合比
樹 脂	55 %	シリコーン変性樹脂	主剤:硬化剤 15:1 (重量比)
顔 料	23 %	体質顔料	
添加剤	5 %	特殊添加剤	
溶 剤	17 %	芳香族系溶剤	
硬化剤	100 %	シラン系	

## 塗料特性

項 目		結 果		備 考
		上塗 各色		
性 状	色 相	各色		
	比 重	1.10		比重カップ at20℃
	粘 度	73KU		ストーマー at20℃
	不揮発分	52%		105℃×1時間
性 能	密着性	100/100		1mm方眼セロテープ
	衝撃性	300mm		1/2R×500g
	鉛筆硬度	2H		三菱鉛筆ユニ
	エリクセン	4.5mm		20.00Φ±0.05押し出し
	促進耐候性	1000時間		ウェザー・オ・メーター
	塩水噴霧性	240時間(SUS304使用時)		5% 食塩水 35±1℃
塗 装	塗 装 法	刷毛塗り	吹付け	
	素地調整	ブラスト処理 SSPC・SP 7 or ISO・Sa1.0		プラスト処理不可能な場合は、ISO St-3
	希釈率	10~20	20~30	重量%
	標準使用量	0.18	0.20	kg/m <sup>2</sup> /回
	標準膜厚	18	18	μm
	塗り重ね時間	4時間以上		at20℃
	可使時間	6時間以内		at20℃
そ の 他	引火点	13℃		
	発火点	480℃		
	危険物表示	第4類第1石油類		
	有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有		
有害物質表示	キシレン、エチルベンゼン、トルエン、イソブタノール、酢酸ブチル			

# 塗 装 仕 様 書

耐熱性 180℃ 以下

適 用	STA コート V2 上塗 各色 塗装仕様書								
素地調整 及び 前処理	素地をSSPC・SP-7 (ISO Sa 1.0)に調整してください。不可能な場合は、SSPC・SP-3 (ISO St-3)に調整してください。被塗物上にある油脂、水分など、塗料に悪影響を及ぼすものは、完全に除去し、塗装面に付着したごみ、ほこり等は、エアブロー等により清浄な塗装面として下さい。								
工 程	使用塗料	色調	塗装回数	塗装法	希釈率 (重量%)	膜厚 ( $\mu\text{m}$ /回)	標準使用量 ( $\text{kg}/\text{m}^2$ /回)	塗装 間隔	乾燥 条件
上 塗	STAコート V2上塗	各色	2回	刷毛 又は 吹付け	10~30	18	0.18~0.20	4時間 以上 (20℃)	常温 乾燥
その他	<ul style="list-style-type: none"> <li>◎ 上記数値は標準値にて、素地面の平滑度、気温等によって相違します。</li> <li>◎ 塗料混合比(主剤 15:硬化剤 1)を正確に混合して下さい。</li> <li>◎ 希釈剤は、STAコートV2シンナーを使用して下さい。</li> <li>◎ 塗装前に塗料を良く攪拌して下さい。</li> <li>◎ 可使時間は6時間以内です。</li> <li>◎ 促進乾燥の場合 80℃/25分 または 100℃/20分</li> </ul>								

## S T Aコート V 2 上塗 クリヤー

概要 耐熱性 160℃以下（シリコーン変性樹脂系耐熱塗料）  
二液性、非鉄金属用

## 成分

項目	主 剤	主 原 料	混合比
樹 脂 顔 料	59 % .....	シリコーン変性樹脂 .....	主剤:硬化剤 15:1 (重量比)
添加剤 溶 剤	1 % 40 %	特殊添加剤 芳香族系溶剤	
硬化剤	100 %	シラン系	

## 塗料特性

項 目		結 果		備 考
		上塗 クリヤー		
性 状	色 相	透明		比重カップ at20℃ ストーマー at20℃ 105℃×1時間
	比 重	0.96		
	粘 度	67KU		
	不揮発分	31%		
性 能	密着性	100/100		1mm方眼セロテープ 1/2R×500g 三菱鉛筆ユニ 20.00Φ±0.05押し出し ウェザー・オ・メーター 5% 食塩水 35±1℃
	衝撃性	300mm		
	鉛筆硬度	2H		
	エリクセン	4.5mm		
	促進耐候性	1000時間		
	塩水噴霧性	72時間		
塗 装	塗 装 法	刷毛塗り	吹付け	プラスト処理不可能な場合は、ISO St-3 重量% kg/m <sup>2</sup> /回 μm at20℃ at20℃
	素地調整	ブラスト処理 SSPC・SP 7 or ISO・Sa1.0		
	希釈率	10~20	20~30	
	標準使用量	0.13	0.15	
	標準膜厚	13	13	
	塗り重ね時間	4時間以上		
	可使時間	6時間以内		
そ の 他	引火点	16℃		
	発火点	440℃		
	危険物表示	第4類第1石油類		
	有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有		
	有害物質表示	キシレン、エチルベンゼン、トルエン、イソブタノール、酢酸ブチル		

# 塗 装 仕 様 書

耐熱性 160℃ 以下

適 用	STA コート V2 上塗 クリヤー 塗装仕様書								
素地調整 及び 前処理	素地をSSPC・SP-7 (ISO Sa 1.0)に調整してください。不可能な場合は、SSPC・SP-3 (ISO St-3)に調整してください。被塗物上にある油脂、水分など、塗料に悪影響を及ぼすものは、完全に除去し、塗装面に付着したごみ、ほこり等は、エアブロー等により清浄な塗装面として下さい。								
工 程	使用塗料	色調	塗装回数	塗装法	希釈率 (重量%)	膜厚 ( $\mu\text{m}$ /回)	標準使用量 ( $\text{kg}/\text{m}^2$ /回)	塗装 間隔	乾燥 条件
上 塗	STAコート V2上塗	クリヤー	2回	刷毛 又は 吹付け	10~30	13	0.13~0.15	4時間 以上 (20℃)	常温 乾燥
その他	<ul style="list-style-type: none"> <li>◎ 上記数値は標準値にて、素地面の平滑度、気温等によって相違します。</li> <li>◎ 塗料混合比(主剤 15:硬化剤 1)を正確に混合して下さい。</li> <li>◎ 希釈剤は、STAコートV2シンナーを使用して下さい。</li> <li>◎ 塗装前に塗料を良く攪拌して下さい。</li> <li>◎ 可使時間は6時間以内です。</li> <li>◎ 促進乾燥の場合 80℃/25分 または 100℃/20分</li> </ul>								