

STA コート V 形 説明書

(ステンレス、非鉄金属用塗料)

STA コート V 形塗料は熱研化学工業㈱が開発した、ポリエステルシリコン樹脂系の高機能性塗料です。

[特長]

- (1) STA コート V 形は各種の非鉄金属に良く密着しますので、ウォッシュプライマー等の下塗りがなくても、1回塗り、1回焼付け（ワンコート、ワンベイクング）でも十分な塗膜性能を発揮します。
- (2) 硬度、耐熱性、耐候性に優れています。
- (3) 塗膜外観は優れた光沢があります。
- (4) 耐熱性 220～250℃

[塗装方法]

- (1) 脱脂その他の塗装前処理を完全に行ってください。
- (2) 塗装は従来の各種塗装機にて塗装できます。
- (3) 標準使用量：0.18～0.20 kg/m²/回（クリヤーの場合、0.13～0.15 kg/m²/回）
- (4) 希釈シンナーは専用シンナー（STA コート V シンナー）を使用してください。
希釈率：10～30%
- (5) 塗装後、焼付前のセッティング時間は5～10分を目安に充分とってください。
- (6) 焼付条件：180～190℃/20～30分

[用途]

『例』 ステンレス用品、アルミ建材、アルミダイキャスト、自動車のホイール等

以上

STAコート V クリヤー

概要 耐熱性 250℃以下 (シリコンポリエステル樹脂系塗料)
1液性焼付形、非鉄金属用

成分	項目	組成比	主な原材料
	樹脂	90%	シリコンポリエステルタイプ
	顔料	0%
	添加剤	1%	特殊添加剤
	溶剤	9%	芳香族系、その他

塗料特性

項目		結 果		備 考
性 状	色 相	クリヤー		比重カップ at20℃ KU値はストーマ at20℃ 105℃×1時間
	比 重	1.1		
	粘 度	60KU		
	不揮発分	50%		
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押出 ウェザー・オ・メータ 5%食塩水 35±1℃
	衝撃性	500mm		
	鉛筆硬度	2H		
	エリクセン	5mm		
	促進耐候性	300時間		
塩水噴霧性	96時間			
塗 装	塗 装 法	刷毛塗り	吹付塗り	at20℃
	素地調整	被塗物上の油脂分、水分等を完全に除去してください		
	希釈率	10~20%	20~30%	
	セッティング	5~10分		
焼付条件	180℃×30分			
標準膜厚	13μm			
そ の 他	引火点	25℃		
	発火点	480℃		
	危険物表示	第4類第2石油類		
	有機溶剤区分 有害物質表示	第2種有機溶剤含有 キシレン		

塗 装 仕 様 書

耐熱性 250℃

適 用	STAコートV クリヤー 塗装仕様 素材・・・非鉄金属								
素地調整 及び 前処理	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。 なお、溶剤脱脂および表面目荒しを行えば密着が更に良好となります。								
工 程	使用塗料	色 相	塗 装 回 数	塗 装 法	希 釈 率 %	膜 厚 μ / 回	標 準 使用量 g/m ² ・回	乾 燥 条 件	焼 付 条 件
	STAコートV クリヤー 1液形 焼付タイプ	透明	2回	ハケ 又は スプレー	10～ 30	13	130～ 150	焼 付 乾 燥	180℃ 30分
その他	<p>◎ 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。</p> <p>◎ 脱脂、その他の塗装前処理を完全に行って下さい。</p> <p>◎ 希釈剤は、STAコートVシンナーを使用して下さい。</p> <p>◎ 塗装時の粘度はその塗装機に適合した粘度として下さい。</p> <p>◎ 塗装前に塗料を良く攪拌してください。</p> <p>(注) 塗装後、乾燥炉に入れる前のセッティング時間は5分以上を目安に調整して下さい。 セッティング時間が短いと塗膜に気泡が残り、ワキ等の原因となります。 1層目は低温で焼付けして下さい。1層目を高温でしっかり焼付けますと、2層目との密着が悪くなります。</p>								

STA コート V 黒

概要 耐熱性 240℃以下 (変性シリコン系塗料)
1液焼付形、ステンレス、非鉄金属、ガラス用

成分	項目	含有量 (%)	主な原材料
	樹脂	65	変性シリコンワニス
	顔料	15	着色顔料
	添加剤	1	特殊添加剤
	溶剤	19	芳香族系溶剤、その他

塗料特性

項目		結果		備考
		STA コート V 黒		
性状	色相	黒		比重カップ at 20℃ ストーマー at 20℃ 105℃×1時間
	比重	1.06		
	粘度	65 KU		
	不揮発分	50%		
性能	密着性	100/100		1mm方眼セロテープ 1/2R×500g 三菱鉛筆ユニ 20.0φ±0.05押し出し ウェザ・オ・メーター 5%食塩水、35±1℃
	衝撃性	300mm		
	鉛筆硬度	4H		
	エリクセン	4.5mm		
	促進耐候性	480時間		
	塩水噴霧性	240時間		
塗装	塗装法	ハケ塗り	スプレー	kg/m ² /回
		被塗物上の油脂分、ゴミ、埃等を完全に除去して下さい。		
	希釈率	10~20%	20~30%	
		標準使用量	0.18	
標準膜厚	18μm	18μm		
その他	引火点	25℃		
	発火点	480℃		
	危険物表示	第4類第2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		

熱研化学工業株式会社

塗 装 仕 様 書

耐熱性 MAX 250℃

適 用	STA コート V 塗装仕様								
素地調整 および 前処理	被塗物上にある油脂分、水分、ごみ、ホコリなど、塗料に悪影響を及ぼすものは溶剤脱脂等を施し完全に除去して下さい。								
工 程	使用塗料	色相	塗装 回数	塗装法	希釈 率 %	膜 厚 μm/回	標 準 使用量 kg/m ² /回	乾燥 条件	焼付 条件
	STA コート V	黒	1~2	刷毛 または スプレー	10~ 30	18	0.18~ 0.20	焼付 乾燥	180℃ 30分
その他	<p>上記の数値は標準値であり、素地面の平滑度、気温等によって相違します。 脱脂、その他の塗装前処理を完全に行って下さい。 希釈剤は STA コート V シンナーをご使用下さい。 塗装時の粘度はその塗装機に適合した粘度として下さい。 塗装前に塗料を良く攪拌して下さい。</p> <p>(注) 塗装後、乾燥炉に入れる前のセッティング時間は5分以上を目安に調整して下さい。 セッティング時間が短いと塗膜に気泡が残り、ワキ等の原因となります。 2回塗装の場合、1層目は低温で焼付けして下さい (80~100℃)。1層目を高温で しっかり焼付けますと、2層目との密着が悪くなります。</p>								

STA コート V シルバー

概要 耐熱性 250℃以下 (変性シリコン系塗料)
1液焼付形、ステンレス、非鉄金属、ガラス用

成分	項目	含有量 (%)	主な原材料
	樹脂	69	変性シリコンワニス
	顔料	15	アルミペースト
	添加剤	4	特殊添加剤
	溶剤	12	芳香族系溶剤、その他

塗料特性

項目		結果		備考
		STA コート V シルバー		
性状	色相	シルバー		
	比重	1.06		比重カップ at 20℃
	粘度	75 KU		ストーマー at 20℃
	不揮発分	50%		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	4H		三菱鉛筆ユニ
	エリクセン	4.5mm		20.0φ±0.05押し出し
	促進耐候性	480時間		ウェザ・オ・メーター
	塩水噴霧性	240時間		5%食塩水、35±1℃
塗装	塗装法	ハケ塗り	スプレー	kg/m ² /回
		被塗物上の油脂分、ゴミ、埃等を完全に除去して下さい。		
	素地調整	10~20%	20~30%	
		標準使用量	0.13	
標準膜厚	13μm	13μm		
その他	引火点	25℃		
	発火点	480℃		
	危険物表示	第4類第2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		

熱研化学工業株式会社

塗 装 仕 様 書

耐熱性 MAX 250°C

適 用	STA コート V 塗装仕様								
素地調整 および 前処理	被塗物上にある油脂分、水分、ごみ、ホコリなど、塗料に悪影響を及ぼすものは溶剤脱脂等を施し完全に除去して下さい。								
工 程	使用塗料	色相	塗装 回数	塗装法	希積 率 %	膜 厚 μm/回	標 準 使用量 kg/m ² /回	乾燥 条件	焼付 条件
	STA コート V	シルバー	1~2	刷毛 または スプレー	10~ 30	13	0.13~ 0.15	焼付 乾燥	180°C 30分
その他	<p>上記の数値は標準値であり、素地面の平滑度、気温等によって相違します。 脱脂、その他の塗装前処理を完全に行って下さい。 希釈剤は STA コート V シンナーをご使用下さい。 塗装時の粘度はその塗装機に適合した粘度として下さい。 塗装前に塗料を良く攪拌して下さい。</p> <p>(注) 塗装後、乾燥炉に入れる前のセッティング時間は5分以上を目安に調整して下さい。 セッティング時間が短いと塗膜に気泡が残り、ワキ等の原因となります。 2回塗装の場合、1層目は低温で焼付けして下さい (80~100°C)。1層目を高温で しっかり焼付けますと、2層目との密着が悪くなります。</p>								