



国土交通省
新技術情報提供システム
NETIS登録番号
KKK-170005

ステンシェル®

(ステンレスフレーク含有塗料)

強靱塗料

ステンシェル塗料 推奨塗装仕様書

優れた耐久性と高い防錆力

橋梁・鉄道桁・プラント・水圧鉄管・鉄骨・キュービクル、コンクリート型枠、ボルトなど、
長期の耐食性と耐久性を求められる場所に有効です。



東洋アルミニウム株式会社 <https://www.toyal.co.jp>

- 大阪 〒541-0056 大阪市中央区久太郎町三丁目6番8号 TEL:06-6245-4162(直通)
- 東京 〒105-0004 東京都港区新橋一丁目1番13号 TEL:03-5501-0776(直通)
- 製品の色は印刷の具合で実物とは若干異なる場合があります。
- 製品改良のため仕様は予告なしに変更することもございますのでご諒承下さい。
- 掲載内容は2023年10月現在のものです。



推奨塗装仕様

※推奨仕様はあくまで一例ですので、仕様を決める際には弊社までご相談下さい。

NETIS登録番号

KKK-170005

国土交通省/新技術情報提供システム

【新設1】 推奨簡易仕様

| 塗装場所 | 工程 | 塗料名 商品名 | 色相 | 塗回数 | 標準膜厚 μ/回 | 標準塗布量 g/m ² 回 | 塗装方法 (希釈率) | 塗装間隔 20℃ |
|------------|-------------|--|-------|-----|-------------|-----------------------------|----------------------|-------------|
| ミル メーカー | 素地調整 | 1種ケレン ショット、グリット、サンド等によるブラスト処理 (ISO Sa2.5 以上) | | | | | | 4hr以内 |
| | 一次 プライマー | 無機ジnkリッチプライマー | グレー | 1 | 15 | 200 | エアレススプレー (5~15%) | 6ヶ月以内 |
| 工場 | 二次 素地調整 | 1種ケレン又は2種ケレン ショット、グリット、サンド等によるブラスト処理(ISO Sa2.5 以上)又は 動力工具と手動工具の併用によるパワーツール処理(ISO St3.0) | | | | | | 4hr以内 |
| | 第1層 | 浸透性エポキシ樹脂塗料 TM プライマー (ステンレス含有塗料) | ブラウン | 1 | 60 | 250 | エアレススプレー (5~15%) | 1~7日以内 |
| | 第2層 | アクリルウレタン樹脂塗料 ステンシェル AU カラー M 上塗 (ステンレス含有塗料) | 標準14色 | 1 | 30 | 150 | エアレススプレー (10~20%) | |
| | | | | | 合計膜厚 | 90 | | |

【新設3】 耐塩害推奨仕様②

| 塗装場所 | 工程 | 塗料名 商品名 | 色相 | 塗回数 | 標準膜厚 μ/回 | 標準塗布量 g/m ² 回 | 塗装方法 (希釈率) | 塗装間隔 20℃ |
|------------|-------------|--|--------------------|-----|-------------|-----------------------------|----------------------|-------------|
| ミル メーカー | 素地調整 | 1種ケレン ショット、グリット、サンド等によるブラスト処理 (ISO Sa2.5 以上) | | | | | | 4hr以内 |
| | 一次 プライマー | 無機ジnkリッチプライマー | グレー | 1 | 15 | 200 | エアレススプレー (5~15%) | 6ヶ月以内 |
| 工場 | 二次 素地調整 | 1種ケレン又は2種ケレン ショット、グリット、サンド等によるブラスト処理(ISO Sa2.5 以上)又は 動力工具と手動工具の併用によるパワーツール処理(ISO St3.0) | | | | | | 4hr以内 |
| | 第1層 | 有機ジnkリッチペイント ダイナエポ ジnkプライマー HB-2 | グレー | 1 | 75 | 600 | エアレススプレー (5~15%) | 1~7日以内 |
| | 第2層 | 厚膜形エポキシ樹脂塗料 ステンシェル Eタイプ T-800 (ステンレス含有塗料) | シルバーグレー/ ダークグレー | 1 | 60 | 250 | エアレススプレー (5~15%) | 1~7日以内 |
| | 第3層 | アクリルウレタン樹脂塗料 ステンシェル AU カラー M 上塗 (ステンレス含有塗料) | 標準14色 | 1 | 30 | 150 | エアレススプレー (10~20%) | |
| | | | | | 合計膜厚 | 165 | | |

【新設2】 耐塩害推奨仕様①

| 塗装場所 | 工程 | 塗料名 商品名 | 色相 | 塗回数 | 標準膜厚 μ/回 | 標準塗布量 g/m ² 回 | 塗装方法 (希釈率) | 塗装間隔 20℃ |
|------------|-------------|--|--------------------|-----|-------------|-----------------------------|----------------------|-------------|
| ミル メーカー | 素地調整 | 1種ケレン ショット、グリット、サンド等によるブラスト処理 (ISO Sa2.5 以上) | | | | | | 4hr以内 |
| | 一次 プライマー | 無機ジnkリッチプライマー | グレー | 1 | 15 | 200 | エアレススプレー (5~15%) | 6ヶ月以内 |
| 工場 | 二次 素地調整 | 1種ケレン又は2種ケレン ショット、グリット、サンド等によるブラスト処理(ISO Sa2.5 以上)又は 動力工具と手動工具の併用によるパワーツール処理(ISO St3.0) | | | | | | 4hr以内 |
| | 第1層 | 変性エポキシ樹脂塗料 ダイナエポ 320オスモ HS | シルバー | 1 | 60 | 230 | エアレススプレー (5~15%) | 1~7日以内 |
| | 第2層 | 厚膜形エポキシ樹脂塗料 ステンシェル Eタイプ T-800 (ステンレス含有塗料) | シルバーグレー/ ダークグレー | 1 | 60 | 250 | エアレススプレー (5~15%) | 1~7日以内 |
| | 第3層 | アクリルウレタン樹脂塗料 ステンシェル AU カラー M 上塗 (ステンレス含有塗料) | 標準14色 | 1 | 30 | 150 | エアレススプレー (10~20%) | |
| | | | | | 合計膜厚 | 150 | | |

【新設4】 重耐塩害推奨仕様

| 塗装場所 | 工程 | 塗料名 商品名 | 色相 | 塗回数 | 標準膜厚 μ/回 | 標準塗布量 g/m ² 回 | 塗装方法 (希釈率) | 塗装間隔 20℃ |
|------------|-------------|---|--------------------|-----|-------------|-----------------------------|----------------------|-------------|
| ミル メーカー | 素地調整 | 1種ケレン ショット、グリット、サンド等によるブラスト処理 (ISO Sa2.5 以上) | | | | | | 4hr以内 |
| | 一次 プライマー | 無機ジnkリッチプライマー | グレー | 1 | 15 | 200 | エアレススプレー (5~15%) | 6ヶ月以内 |
| 工場 | 二次 素地調整 | 1種ケレン ショット、グリット、サンド等によるブラスト処理 (ISO Sa2.5 以上) | | | | | | 4hr以内 |
| | 第1層 | 無機ジnkリッチペイント ジnkコート 100 S-HB | グレー | 1 | 75 | 600 | エアレススプレー (5~15%) | 2~10日以内 |
| | 第2層 | 厚膜形エポキシ樹脂塗料下塗 (ミストコート) ダイナエポ マルチ 1500 | 赤錆 | 1 | - | 160 | エアレススプレー (40~60%) | 1~7日以内 |
| | 第3層 | 厚膜形エポキシ樹脂塗料 ステンシェル Eタイプ T-800 (ステンレス含有塗料) | シルバーグレー/ ダークグレー | 1 | 80 | 330 | エアレススプレー (5~15%) | 1~7日以内 |
| | 第4層 | アクリルウレタン樹脂塗料 ステンシェル AU カラー M 上塗 (ステンレス含有塗料) | 標準14色 | 1 | 30 | 150 | エアレススプレー (10~20%) | |
| | | | | | 合計膜厚 | 185 | | |

※膜厚・塗布量・塗装間隔は被塗物や気象条件などで変わることがあります。
 ※ステンシェル ASカラーF (ステンレス含有塗料) 仕上げも可能です。
 ※塗替え塗装仕様としても適応できます。
 ※特注対応にて調色のご依頼も賜ります。
 また、ステンレスを含有していない上塗り塗料もご用意していますので、ご相談ください。

※膜厚・塗布量・塗装間隔は被塗物や気象条件などで変わることがあります。
 ※ステンシェル ASカラーF (ステンレス含有塗料) 仕上げも可能です。
 ※塗替え塗装仕様としても適応できます。
 ※特注対応にて調色のご依頼も賜ります。
 また、ステンレスを含有していない上塗り塗料もご用意していますので、ご相談ください。

推奨塗装仕様

※推奨仕様はあくまで一例ですので、仕様を決める際には弊社までご相談下さい。

【新設5】 溶融亜鉛メッキ・非鉄金属下地推奨仕様

| 塗装場所 | 工程 | 塗料名 商品名 | 色相 | 塗回数 | 標準膜厚 μ/回 | 標準塗布量 g/m ² 回 | 塗装方法 (希釈率) | 塗装間隔 20℃ |
|------|------|--|--------------------|-----|-------------|-----------------------------|----------------------|-------------|
| 工場 | 素地調整 | ・被塗物対象：溶融亜鉛メッキ鋼材 リン酸亜鉛等による化成処理又はスィーブラスト（ISO Sa 1 程度）やパワーツール等による 全面目粗しケレンにて清浄面にする。 ・被塗物対象：非鉄金属（アルミ・ステンレス） 目粗しケレン及び油脂類の付着が認められる場合にはシンナー拭き等により清浄面にする。 | | | | | | 4hr以内 |
| | 第1層 | エポキシ樹脂塗料 Eプライマー S | グレー | 1 | 30 | 150 | エアレススプレー (5~15%) | 1~7日以内 |
| | 第2層 | 厚膜形エポキシ樹脂塗料 ステンシェル Eタイプ T-800 (ステンレス含有塗料) | シルバーグレー/ ダークグレー | 1 | 60 | 250 | エアレススプレー (5~15%) | 1~7日以内 |
| | 第3層 | アクリルウレタン樹脂塗料 ステンシェル AU カラー M 上塗 (ステンレス含有塗料) | 標準14色 | 1 | 30 | 150 | エアレススプレー (10~20%) | 1~7日以内 |
| | 合計膜厚 | | | | 120 | | | |

【新設6】 耐摩耗対策推奨仕様(内面)

| 塗装場所 | 工程 | 塗料名 商品名 | 色相 | 塗回数 | 標準膜厚 μ/回 | 標準塗布量 g/m ² 回 | 塗装方法 (希釈率) | 塗装間隔 20℃ |
|------------|-------------|--|--------------------|-----|-------------|-----------------------------|---------------------|-------------|
| ミル メーカー | 素地調整 | 1種ケレン ショット、グリット、サンド等によるプラスト処理（ISO Sa2.5 以上） | | | | | | 4hr以内 |
| | 一次 プライマー | 無機ジンクリッチプライマー | グレー | 1 | 15 | 200 | エアレススプレー (5~15%) | 6ヶ月以内 |
| 工場 | 二次 素地調整 | 1種ケレン又は2種ケレン ショット、グリット、サンド等によるプラスト処理(ISO Sa2.5 以上)又は 動力工具と手動工具の併用によるパワーツール処理(ISO St3.0) | | | | | | 4hr以内 |
| | 第1層 | 厚膜形エポキシ樹脂塗料 ステンシェル Eタイプ T-800 (ステンレス含有塗料) | シルバーグレー/ ダークグレー | 1 | 150 | 600 | エアレススプレー (5~15%) | 1~7日以内 |
| | 第2層 | 厚膜形エポキシ樹脂塗料 ステンシェル Eタイプ T-800 (ステンレス含有塗料) | シルバーグレー/ ダークグレー | 1 | 150 | 600 | エアレススプレー (5~15%) | 1~7日以内 |
| 合計膜厚 | | | | 300 | | | | |

※膜厚・塗布量・塗装間隔は被塗物や気象条件などで変わることがあります。
 ※ステンシェル ASカラーF（ステンレス含有塗料）仕上げも可能です。
 ※塗替え塗装仕様としても適応できます。
 ※特注対応にて調色のご依頼も賜ります。
 また、ステンレスを含有していない上塗り塗料もご用意していますので、ご相談ください。

【塗り替え】 一般推奨仕様

| 塗装場所 | 工程 | 塗料名 商品名 | 色相 | 塗回数 | 標準膜厚 μ/回 | 標準塗布量 g/m ² 回 | 塗装方法 (希釈率) | 塗装間隔 20℃ |
|------|------|---|--------------------|-----|-------------|-----------------------------|--------------------|-------------|
| 現地 | 素地調整 | 3種ケレン以上(ISO St2.0 以上) 錆や劣化塗膜を除去し、鋼面を露出させる。 ただし、狭あい部及び活膜部は残して全面目粗し、粉化物や汚れ、苔類、塩分等は除去する。 | | | | | | 4hr以内 |
| | 第1層 | 浸透性エポキシ樹脂塗料 SM プライマー (アルミニウム含有) | ブラウン | 1 | 60 | 170 | ハケ・ローラー (5~15%) | 1~7日以内 |
| | 第2層 | 厚膜形エポキシ樹脂塗料 ステンシェル Eタイプ T-800 (ステンレス含有塗料) | シルバーグレー/ ダークグレー | 1 | 60 | 200 | ハケ・ローラー (5~15%) | 1~7日以内 |
| | 第3層 | アクリルウレタン樹脂塗料 ステンシェル AU カラー M 上塗 (ステンレス含有塗料) | 標準14色 | 1 | 30 | 120 | ハケ・ローラー (0~5%) | 1~7日以内 |
| 合計膜厚 | | | | 150 | | | | |

【塗り替え】 耐塩害推奨仕様①

| 塗装場所 | 工程 | 塗料名 商品名 | 色相 | 塗回数 | 標準膜厚 μ/回 | 標準塗布量 g/m ² 回 | 塗装方法 (希釈率) | 塗装間隔 20℃ |
|------|------|---|--------------------|-----|-------------|-----------------------------|--------------------|-------------|
| 現地 | 素地調整 | 3種ケレン以上(ISO St2.0 以上) 錆や劣化塗膜を除去し、鋼面を露出させる。 ただし、狭あい部及び活膜部は残して全面目粗し、粉化物や汚れ、苔類、塩分等は除去する。 | | | | | | 4hr以内 |
| | 第1層 | 浸透性エポキシ樹脂塗料 TM プライマー (ステンレス含有塗料) | ブラウン | 1 | 60 | 200 | ハケ・ローラー (5~15%) | 1~7日以内 |
| | 第2層 | 厚膜形エポキシ樹脂塗料 ステンシェル Eタイプ T-800 (ステンレス含有塗料) | シルバーグレー/ ダークグレー | 1 | 60 | 200 | ハケ・ローラー (5~15%) | 1~7日以内 |
| | 第3層 | アクリルウレタン樹脂塗料 ステンシェル AU カラー M 上塗 (ステンレス含有塗料) | 標準14色 | 1 | 30 | 120 | ハケ・ローラー (0~5%) | 1~7日以内 |
| 合計膜厚 | | | | 150 | | | | |

【塗り替え】 耐塩害推奨仕様②

| 塗装場所 | 工程 | 塗料名 商品名 | 色相 | 塗回数 | 標準膜厚 μ/回 | 標準塗布量 g/m ² 回 | 塗装方法 (希釈率) | 塗装間隔 20℃ |
|------|------|---|--------------------|-----|-------------|-----------------------------|--------------------|-------------|
| 現地 | 素地調整 | 2種ケレン(ISO St2.0 以上) 動力工具と手動工具の併用によるパワーツール処理(ISO St3.0) | | | | | | 4hr以内 |
| | 第1層 | 変性エポキシ樹脂塗料 ダイナエポ 320 オスモ HS | シルバー | 1 | 60 | 180 | ハケ・ローラー (5~10%) | 1~7日以内 |
| | 第2層 | 厚膜形エポキシ樹脂塗料 ステンシェル Eタイプ T-800 (ステンレス含有塗料) | シルバーグレー/ ダークグレー | 1 | 60 | 200 | ハケ・ローラー (5~15%) | 1~7日以内 |
| | 第3層 | アクリルウレタン樹脂塗料 ステンシェル AU カラー M 上塗 (ステンレス含有塗料) | 標準14色 | 1 | 30 | 120 | ハケ・ローラー (0~5%) | 1~7日以内 |
| 合計膜厚 | | | | 150 | | | | |

※膜厚・塗布量・塗装間隔は被塗物や気象条件などで変わることがあります。 ※低温時に上塗り塗料をローラー塗装した場合、泡の巻き込みが発生することがあります。
 ※ウレタン塗料用の無泡ローラーをご使用下さい。また専用の消泡剤もございますので、別途ご相談下さい。
 ※特注対応にて調色のご依頼も賜ります。また、ステンレスを含有していない上塗り塗料もご用意していますので、ご相談ください。

推奨塗装仕様

※推奨仕様はあくまで一例ですので、仕様を決める際には弊社までご相談下さい。

【塗り替え】 重耐塩害推奨仕様

| 塗装場所 | 工程 | 塗料名 商品名 | 色相 | 塗回数 | 標準膜厚 μ/回 | 標準塗布量 g/m ² 回 | 塗装方法 (希釈率) | 塗装間隔 20℃ |
|------|------|--|--------------------|-----|-------------|-----------------------------|--------------------|-------------|
| 現地 | 素地調整 | 3種ケレン以上(ISO St2.0以上) 錆や劣化塗膜を除去し、銅面を露出させる。 ただし、狭あい部及び活膜部は残して全面目粗し、粉化物や汚れ、苔類、塩分等は除去する。 | | | | | | 4hr以内 |
| | 第1層 | 浸透性エポキシ樹脂塗料 TMプライマー (ステンレス含有塗料) | ブラウン | 1 | 60 | 200 | ハケ・ローラー (5~15%) | 1~7日以内 |
| | 第2層 | 厚膜形エポキシ樹脂塗料 ステンシェル Eタイプ T-800 (ステンレス含有塗料) | シルバーグレー/ ダークグレー | 1 | 60 | 200 | ハケ・ローラー (5~15%) | 1~7日以内 |
| | 第3層 | 厚膜形エポキシ樹脂塗料 ステンシェル Eタイプ T-800 (ステンレス含有塗料) | シルバーグレー/ ダークグレー | 1 | 60 | 200 | ハケ・ローラー (5~15%) | 1~7日以内 |
| | 第4層 | アクリルウレタン樹脂塗料 ステンシェル AU カラー M 上塗 (ステンレス含有塗料) | 標準14色 | 1 | 30 | 120 | ハケ・ローラー (0~5%) | 1~7日以内 |
| | | | | | 合計膜厚 | 210 | | |

【塗り替え】 FRP下地推奨仕様

| 塗装場所 | 工程 | 塗料名 商品名 | 色相 | 塗回数 | 標準膜厚 μ/回 | 標準塗布量 g/m ² 回 | 塗装方法 (希釈率) | 塗装間隔 20℃ |
|------|------|---|-------|-----|-------------|-----------------------------|--------------------|-------------|
| 現地 | 素地調整 | 全面目粗しケレン及び高圧水洗等により粉化物や汚れ、苔類、塩分等は除去する。 | | | | | | 4hr以内 |
| | 第1層 | エポキシ樹脂塗料 Eプライマー K | 赤錆 | 1 | 30 | 120 | ハケ・ローラー (5~15%) | 1~7日以内 |
| | 第2層 | アクリルウレタン樹脂塗料 ステンシェル AU カラー M 上塗 (ステンレス含有塗料) | 標準14色 | 1 | 40 | 160 | ハケ・ローラー (0~5%) | 1~7日以内 |
| | | | | | 合計膜厚 | 70 | | |

※膜厚・塗布量・塗装間隔は被塗物や気象条件などで変わることがあります。
 ※低温時に上塗塗料をローラー塗装した場合、泡の巻き込みが発生することがあります。
 ※ウレタン塗料用の無泡ローラーをご使用下さい。また専用の消泡剤もございますので、別途ご相談下さい。
 ※特注対応にて調色のご依頼も賜ります。
 また、ステンレスを含有していない上塗り塗料もご用意していますので、ご相談ください。

【新設焼付】 耐塩害推奨仕様① (2コート2ベーク)

| 塗装場所 | 工程 | 塗料名 商品名 | 色相 | 塗回数 | 標準膜厚 μ/回 | 標準塗布量 g/m ² 回 | 塗装方法 (希釈率) | 塗装間隔 20℃ | |
|------|------|--|---------------------|-----|-------------|-----------------------------|--------------------|-------------|--|
| 工場 | 下地処理 | りん酸亜鉛等による化成処理 塗膜付着を阻害する一般的な汚れや油脂類の付着が認められる場合には、塗装前にシンナー拭き等により清浄にする。 | | | | | | 7日以内 | |
| | 第1層 | 焼付型エポキシ樹脂塗料 ステンシェル TE-901 | グレー | 1 | 20 | 150 | エアスプレー (10~30%) | 7日以内 | |
| | 乾燥 | | セッティング 10分 200℃×20分 | | | | | | |
| | 第2層 | 焼付型エポキシ樹脂塗料 ステンシェル TE-901-P(SUS)上塗 (ステンレス含有塗料) | シルバー グレー | 1 | 20 | 180 | エアスプレー (20~40%) | | |
| | 乾燥 | | セッティング 10分 200℃×20分 | | | | | | |
| | | | | | 合計膜厚 | 40 | | | |

【新設焼付】 耐塩害推奨仕様② (2コート1ベーク)

| 塗装場所 | 工程 | 塗料名 商品名 | 色相 | 塗回数 | 標準膜厚 μ/回 | 標準塗布量 g/m ² 回 | 塗装方法 (希釈率) | 塗装間隔 20℃ | |
|------|------|--|-------------|-----|-------------|-----------------------------|--------------------|-------------|--|
| 工場 | 下地処理 | りん酸亜鉛等による化成処理 塗膜付着を阻害する一般的な汚れや油脂類の付着が認められる場合には、塗装前にシンナー拭き等により清浄にする。 | | | | | | 7日以内 | |
| | 第1層 | 焼付型エポキシ樹脂塗料 ステンシェル TE-950(SUS) (ステンレス含有塗料) | グレー | 1 | 20 | 190 | エアスプレー (20~40%) | wet/wet | |
| | 乾燥 | | セッティング 10分 | | | | | | |
| | 第2層 | 焼付型アクリルウレタン樹脂塗料 ステンシェル TU-301(SUS)上塗 (ステンレス含有塗料) | シルバー グレー | 1 | 25 | 160 | エアスプレー (10~30%) | | |
| 乾燥 | | セッティング 10分 160℃×20分 | | | | | | | |
| | | | | | 合計膜厚 | 45 | | | |

【新設焼付】 耐塩害推奨仕様③ (3コート2ベーク)

| 塗装場所 | 工程 | 塗料名 商品名 | 色相 | 塗回数 | 標準膜厚 μ/回 | 標準塗布量 g/m ² 回 | 塗装方法 (希釈率) | 塗装間隔 20℃ | |
|------|------|--|---------------------|-----|-------------|-----------------------------|--------------------|-------------|--|
| 工場 | 下地処理 | りん酸亜鉛等による化成処理 塗膜付着を阻害する一般的な汚れや油脂類の付着が認められる場合には、塗装前にシンナー拭き等により清浄にする。 | | | | | | 7日以内 | |
| | 第1層 | 焼付型エポキシ樹脂塗料 ステンシェル TE-950(SUS) (ステンレス含有塗料) | グレー | 1 | 20 | 190 | エアスプレー (20~40%) | 7日以内 | |
| | 乾燥 | | セッティング 10分 160℃×20分 | | | | | | |
| | 第2層 | 焼付型エポキシ樹脂塗料 ステンシェル TE-950(SUS) (ステンレス含有塗料) | グレー | 1 | 20 | 190 | エアスプレー (20~40%) | wet/wet | |
| | 乾燥 | | セッティング 10分 | | | | | | |
| | 第3層 | 焼付型アクリルウレタン樹脂塗料 ステンシェル TU-301(SUS)上塗 (ステンレス含有塗料) | シルバー グレー | 1 | 25 | 160 | エアスプレー (10~30%) | | |
| | 乾燥 | | セッティング 10分 160℃×20分 | | | | | | |
| | | | | | 合計膜厚 | 65 | | | |

※膜厚・塗布量・塗装間隔は被塗物や気象条件などで変わることがあります。 ※乾燥温度は、対物温度になります。
 ※膜厚が厚過ぎたり、セッティング時間が不十分の場合、ワキが発生することがあります。十分な予備試験を行って下さい。
 ※特注対応にて調色のご依頼も賜ります。



データシート

ステンシェル® 「ステンシェル塗料(ステンレスフレーク含有塗料)」の一般性状

●ステンシェル SMプライマー

| | | | | |
|--------------------------|--|--|---|------------|
| 品名 | ステンシェル SMプライマー | | | |
| 塗料の系統 | アルミニウム含有 浸透性エポキシ樹脂塗料 | | | |
| 特長 | (1) 錆面への浸透性に優れている (2) 錆面、旧塗膜に対する付着性が優れている (3) 長期防錆力に優れている (4) 不揮発分が高く、厚塗りが可能である | | | |
| 型式 | 自然乾燥2液形(強制乾燥可) | | | |
| 荷姿 | 20kg缶(主剤:12kg+硬化剤:8kg) 5kg缶(主剤:3kg+硬化剤:2kg) | | | |
| 色相 | ブラウン | | | |
| 混合比(重量比) | 主剤:硬化剤=3:2 | | | |
| 塗装方法 | 刷毛、ローラー、スプレー | | | |
| 塗料密度(g/ml) | 約1.31 | | | |
| 加熱残分 | 約84% | | | |
| 標準乾燥膜厚(μm) | Dry:60μm Wet:90μm | | | |
| 標準塗布量(g/m ²) | 刷毛・ローラー:170g/m ² 、スプレー:240g/m ² | | | |
| 理論塗付量(g/m ²) | 117g/m ² (60μm) | | | |
| ※乾燥時間 | 指触乾燥 | 2.5時間(10℃) | 2.0時間(20℃) | 1.5時間(30℃) |
| | 半硬化乾燥 | 24時間(10℃) | 16時間(20℃) | 14時間(30℃) |
| 可使用時間 | 4時間(10℃) | 3時間(20℃) | 2時間(30℃) | |
| 塗装間隔 | 16時間 ~ 7日(20℃の場合) | | | |
| 希釈剤 | ステンシェル SMシンナー | | | |
| 希釈率 | 0~30 重量% | | | |
| 消防法による危険物表示 | | 主剤 | 硬化剤 | |
| | 危険等級 危険物品名 化学名 | II 第4類第1石油類 合成樹脂塗料 | II 第4類第1石油類 合成樹脂塗料 | |
| 有機溶剤中毒予防規則 | 第2種有機溶剤(主剤、硬化剤とも) | | | |
| 労働安全衛生法表示 | | 主剤 | 硬化剤 | |
| | | キシレン 1%以下 エチルベンゼン 1%以下 1-ブタノール 1~10% トルエン 1~10% | キシレン 1~10% エチルベンゼン 1~10% 1-ブタノール 1~10% トルエン 1~10% イソブタノール 1~10% | |
| 適合する主な上塗塗料 | エポキシ樹脂系塗料、ポリウレタン樹脂塗料、ふっ素樹脂塗料 | | | |
| 引火点 | 4.0℃ | 4.0℃ | | |
| 貯蔵有効期間 | 12ヶ月(屋内貯蔵) | 6ヶ月(屋内貯蔵) | | |

※強制乾燥も可能ですので、別途ご相談下さい。

●ステンシェル TMプライマー

| | | | | |
|--------------------------|--|---|---------------------------|------------|
| 品名 | ステンシェル TMプライマー | | | |
| 塗料の系統 | ステンレスフレーク含有 浸透性エポキシ樹脂塗料 | | | |
| 特長 | (1) 錆面への浸透性に優れている (2) 錆面、旧塗膜に対する付着性が優れている (3) 長期防錆力に優れている (4) 不揮発分が高く、厚塗りが可能である | | | |
| 型式 | 自然乾燥2液形(強制乾燥可) | | | |
| 荷姿 | 18kg缶(主剤:16.2kg+硬化剤:1.8kg) 4kg缶(主剤:3.5kg+硬化剤:0.4kg) | | | |
| 色相 | ブラウン | | | |
| 混合比(重量比) | 主剤:硬化剤=9:1 | | | |
| 塗装方法 | 刷毛、ローラー、スプレー | | | |
| 塗料密度(g/ml) | 約1.40 | | | |
| 加熱残分 | 約74% | | | |
| 標準乾燥膜厚(μm) | Dry:60μm Wet:97μm | | | |
| 標準塗布量(g/m ²) | 刷毛・ローラー:200g/m ² 、スプレー:270g/m ² | | | |
| 理論塗付量(g/m ²) | 135g/m ² (60μm) | | | |
| ※乾燥時間 | 指触乾燥 | 2.5時間(10℃) | 2.0時間(20℃) | 1.5時間(30℃) |
| | 半硬化乾燥 | 24時間(10℃) | 16時間(20℃) | 14時間(30℃) |
| 可使用時間 | 4時間(10℃) | 3時間(20℃) | 2時間(30℃) | |
| 塗装間隔 | 16時間 ~ 7日(20℃の場合) | | | |
| 希釈剤 | ステンシェル TMシンナー | | | |
| 希釈率 | 0~30 重量% | | | |
| 消防法による危険物表示 | | 主剤 | 硬化剤 | |
| | 危険等級 危険物品名 化学名 | III 第4類第2石油類 合成樹脂塗料 | III 第4類第3石油類 合成樹脂塗料 | |
| 有機溶剤中毒予防規則 | 第2種有機溶剤(主剤、硬化剤とも) | | | |
| 労働安全衛生法表示 | | 主剤 | 硬化剤 | |
| | | キシレン 5~10% エチルベンゼン 5~10% トリメチルベンゼン 5%以下 | m-キシリレンジアミン 1~10% | |
| 適合する主な下塗塗料 | エポキシ樹脂系塗料、ポリウレタン樹脂塗料、ふっ素樹脂塗料 | | | |
| 引火点 | 24.5℃ | 146.0℃ | | |
| 貯蔵有効期間 | 12ヶ月(屋内貯蔵) | 6ヶ月(屋内貯蔵) | | |

※強制乾燥も可能ですので、別途ご相談下さい。



データシート

ステンシェル® 「ステンシェル塗料(ステンレスフレーク含有塗料)」の一般性状

●ステンシェル Eタイプ 中塗

| | | | | |
|--------------------------|--|--|-------------------------------|------------|
| 品名 | ステンシェル Eタイプ 中塗 | | | |
| 塗料の系統 | ステンレスフレーク含有 エポキシ樹脂系塗料 | | | |
| 特長 | (1)下塗塗料および上塗塗料との密着性に優れている (2)耐食性、耐薬品性に優れている (3)機械強度、強靱性および耐摩耗性に優れている (4)ステンレスフレーク特有のメタリック感がある | | | |
| 型式 | 自然乾燥2液形(強制乾燥可) | | | |
| 荷姿 | 18kg缶(A液:14.4kg+B液:3.6kg) 4kg缶(A液:3.2kg+B液:0.8kg) | | | |
| 色相 | ダークグレー、グレー | | | |
| 混合比(重量比) | A液:B液=80:20 | | | |
| 塗装方法 | エアレススプレー、エアスプレー、刷毛、ローラー | | | |
| 塗料密度(g/ml) | 約1.3 | | | |
| 容量N V(VS) | 約43% | | | |
| 標準乾燥膜厚(μm) | Dry:30μm Wet:70μm | | | |
| 標準塗布量(g/m ²) | 刷毛:130g/m ² 、スプレー:160g/m ² | | | |
| 理論塗付量(g/m ²) | 91g/m ² | | | |
| ※乾燥時間 | 指触乾燥 | 6時間(10°C) | 5時間(20°C) | 2時間(30°C) |
| | 半硬化乾燥 | 24時間(10°C) | 16時間(20°C) | 10時間(30°C) |
| 可使用時間 | 8時間(10°C) | 5時間(20°C) | 2時間(30°C) | |
| 塗装間隔 | 16時間 ~ 7日(20°Cの場合) | | | |
| 希釈剤 | ステンシェル用 Eシンナー | | | |
| 希釈率 | 0~30 重量% | | | |
| 消防法による危険物表示 | | A液 | B液 | |
| | 危険等級 危険物品名 化学名 | III 第4類第2石油類 合成樹脂エナメル塗料 | III 第4類第2石油類 合成樹脂クリヤー塗料 | |
| 有機溶剤中毒予防規則 | 第2種有機溶剤(A、B液とも) 毒物および劇物取締 | | | |
| 労働安全衛生法表示 | A液 | B液 | | |
| | キシレン 20~30% | キシレン 30~40% イソプロピレンアルコール 10~20% エチセロ 5~10% | | |
| 適合する主な下塗塗料 | エポキシ樹脂系下塗塗料 | | | |
| 引火点 | 26°C | 25°C | | |
| 貯蔵有効期間 | 12ヶ月(屋内貯蔵) | 12ヶ月(屋内貯蔵) | | |

※強制乾燥も可能ですので、別途ご相談下さい。

●ステンシェル Eタイプ T-800

| | | | | |
|--------------------------|--|--|--------------------------|-------------|
| 品名 | ステンシェル Eタイプ T-800 | | | |
| 塗料の系統 | ステンレスフレーク含有 厚膜形エポキシ樹脂塗料 | | | |
| 特長 | (1)各種石油製品、耐薬品性が非常に優れている (2)耐水性、耐塩水性、耐温水性が優れている (3)付着性、耐衝撃性、耐摩耗性等の物理的性能が優れている (4)不揮発分が高く、厚塗りが可能である | | | |
| 型式 | 自然乾燥2液形(強制乾燥可) | | | |
| 荷姿 | 18kg缶(A液:15.84kg+B液:2.16kg) 4kg缶(A液:3.52kg+B液:0.48kg) | | | |
| 色相 | シルバーグレー、ダークグレー | | | |
| 混合比(重量比) | A液:B液=88:12 | | | |
| 塗装方法 | エアレススプレー、エアスプレー、刷毛、ローラー | | | |
| 塗料密度(g/ml) | 約1.48 | | | |
| 加熱残分 | 約76% | | | |
| 標準乾燥膜厚(μm) | 刷毛 Dry:60μm Wet:100μm スプレー Dry:120μm Wet:200μm | | | |
| 標準塗布量(g/m ²) | 刷毛:200g/m ² 、スプレー:480g/m ² | | | |
| 理論塗付量(g/m ²) | 146g/m ² (60μm) 290g/m ² (120μm) | | | |
| ※乾燥時間 | 指触乾燥 | 2.5時間(10°C) | 1.5時間(20°C) | 0.5時間(30°C) |
| | 半硬化乾燥 | 24時間(10°C) | 16時間(20°C) | 14時間(30°C) |
| 可使用時間 | 4時間(10°C) | 3時間(20°C) | 2時間(30°C) | |
| 塗装間隔 | 16時間 ~ 7日(20°Cの場合) | | | |
| 希釈剤 | ステンシェル用 Eシンナー | | | |
| 希釈率 | 5~30 重量% | | | |
| 消防法による危険物表示 | | A液 | B液 | |
| | 危険等級 危険物品名 化学名 | II 第4類第1石油類 合成樹脂塗料 | II 第4類第1石油類 合成樹脂塗料 | |
| 有機溶剤中毒予防規則 | 第2種有機溶剤(A、B液とも) | | | |
| 労働安全衛生法表示 | A液 | B液 | | |
| | キシレン 5~10% イソブタノール 5~10% | トルエン 30~40% 1-ブタノール 10~20% イソブタノール 5~10% | | |
| 適合する主な下塗塗料 | エポキシ樹脂系下塗塗料 有機ジンクリッチ系塗料 | | | |
| 引火点 | 17.5°C | 7.5°C | | |
| 貯蔵有効期間 | 12ヶ月(屋内貯蔵) | 12ヶ月(屋内貯蔵) | | |

※強制乾燥も可能ですので、別途ご相談下さい。



データシート

ステンシェル® 「ステンシェル塗料(ステンレスフレーク含有塗料)」の一般性状

●ステンシェル AUカラーM 上塗

| | | | | |
|--------------------------|---|-------------------------------|-------------------------------|----------|
| 品名 | ステンシェル AUカラーM 上塗 | | | |
| 塗料の系統 | ステンレスフレーク含有 アクリルウレタン樹脂塗料 | | | |
| 特長 | (1)耐食性、耐薬品性、耐磨耗性に優れている (2)耐候性に優れている (3)ステンレスフレーク特有のメタリック感がある | | | |
| 型式 | 自然乾燥2液形(強制乾燥可) | | | |
| 荷姿 | 15kgセット(A液:12.0kg+B液:3.0kg) 5kgセット(A液:4.0kg+B液:1.0kg) | | | |
| 色相 | シルバーグレー他(カタログ指定色) | | | |
| 混合比(重量比) | A液:B液=80:20 | | | |
| 塗装方法 | 刷毛、エアレススプレー、エアースプレー | | | |
| 塗料密度(g/ml) | 約1.2 | | | |
| 加熱残分 | 約67% | | | |
| 標準乾燥膜厚(μm) | Dry:30μm Wet:70μm / Dry:40μm Wet:95μm | | | |
| 標準塗布量(g/m ²) | 刷毛:120g/m ² 、スプレー:150g/m ² / 刷毛:160g/m ² 、スプレー:200g/m ² | | | |
| 理論塗付量(g/m ²) | 82g/m ² (30μm) | | | |
| ※乾燥時間 | 指触乾燥 | 6時間(10℃) | 3時間(20℃) | 2時間(30℃) |
| | 半硬化乾燥 | 24時間(10℃) | 16時間(20℃) | 8時間(30℃) |
| 可使用時間 | 5時間(10℃) | 4時間(20℃) | 2時間(30℃) | |
| 塗装間隔 | 16時間 ~ 7日(20℃の場合) | | | |
| 希釈剤 | ステンシェル専用AUカラー上塗用シンナー ステンシェルAUカラーM上塗用シンナー | | | |
| 希釈率 | 0~20 重量% | | | |
| 消防法による危険物表示 | | A液 | B液 | |
| | 危険等級 危険物品名 化学名 | III 第4類第2石油類 合成樹脂エナメル塗料 | III 第4類第2石油類 ウレタン樹脂用硬化剤 | |
| 有機溶剤中毒予防規則 | 第2種有機溶剤(A、B液とも) 毒物及び劇物取扱取締 | | | |
| 労働安全衛生法表示 | A液 | B液 | | |
| | キシレン 5~10% エチルベンゼン 5~10% | ヘキサメチレンジイソシアネート 0~1% | | |
| 適合する主な下塗塗料 | EタイプT-800エポキシ系下塗塗料 | | | |
| 引火点 | 25℃ | 23℃ | | |
| 貯蔵有効期間 | 6ヶ月(屋内貯蔵) | 6ヶ月(屋内貯蔵) | | |

※強制乾燥も可能ですので、別途ご相談下さい。

●ステンシェル専用 AUカラー 上塗

| | | | | |
|--------------------------|--|-------------------------------|-------------------------------|----------|
| 品名 | ステンシェル専用 AUカラー 上塗 | | | |
| 塗料の系統 | アクリルウレタン樹脂塗料 | | | |
| 特長 | (1)耐候性に優れている (2)下塗塗料および中塗塗料との密着性に優れている (3)耐食性、耐薬品性に優れている | | | |
| 型式 | 自然乾燥2液形(強制乾燥可) | | | |
| 荷姿 | 15kgセット(A液:12.0kg+B液:3.0kg) 5kgセット(A液:4.0kg+B液:1.0kg) | | | |
| 色相 | 各指定色 | | | |
| 混合比(重量比) | A液:B液=80:20 | | | |
| 塗装方法 | 刷毛、エアレススプレー、エアースプレー | | | |
| 塗料密度(g/ml) | 約1.2 | | | |
| 加熱残分 | 約63%(白) | | | |
| 標準乾燥膜厚(μm) | Dry:40μm Wet:93μm | | | |
| 標準塗布量(g/m ²) | 刷毛:160g/m ² スプレー:200g/m ² | | | |
| 理論塗付量(g/m ²) | 110g/m ² | | | |
| ※乾燥時間 | 指触乾燥 | 6時間(10℃) | 3時間(20℃) | 2時間(30℃) |
| | 半硬化乾燥 | 24時間(10℃) | 16時間(20℃) | 8時間(30℃) |
| 可使用時間 | 5時間(10℃) | 4時間(20℃) | 2時間(30℃) | |
| 塗装間隔 | 16時間 ~ 7日(20℃の場合) | | | |
| 希釈剤 | ステンシェル専用AUカラー上塗用シンナー ステンシェルAUカラーM上塗用シンナー | | | |
| 希釈率 | 0~20 重量% | | | |
| 消防法による危険物表示 | | A液 | B液 | |
| | 危険等級 危険物品名 化学名 | III 第4類第2石油類 合成樹脂エナメル塗料 | III 第4類第2石油類 ウレタン樹脂用硬化剤 | |
| 有機溶剤中毒予防規則 | 第2種有機溶剤(A、B液とも) 毒物及び劇物取扱取締 | | | |
| 労働安全衛生法表示 | A液 | B液 | | |
| | キシレン 5~10% エチルベンゼン 5~10% | ヘキサメチレンジイソシアネート 0~1% | | |
| 適合する主な下塗塗料 | EタイプT-800 エポキシ系下塗塗料 | | | |
| 引火点 | 25℃ | 23℃ | | |
| 貯蔵有効期間 | 製造後6ヶ月(屋内貯蔵) | 製造後6ヶ月(屋内貯蔵) | | |

※強制乾燥も可能ですので、別途ご相談下さい。



データシート

ステンシェル® 「ステンシェル塗料(ステンレスフレーク含有塗料)」の一般性状

●Eプライマー S

| | | | | |
|--------------------------|---|----------------------------|------------------------|------------|
| 品名 | Eプライマー S | | | |
| 塗料の系統 | 特殊エポキシ樹脂塗料 | | | |
| 特長 | (1)亜鉛めっき、アルミニウム、ステンレスに対する付着が優れている (2)各種上塗塗料との密着性に優れている | | | |
| 型式 | 自然乾燥2液形(強制乾燥可) | | | |
| 荷姿 | 20kg缶(A液:16.0kg+B液:4.0kg) 4kg缶(A液:3.2kg+B液:0.8kg) | | | |
| 色相 | グレー | | | |
| 混合比(重量比) | A液:B液=80:20 | | | |
| 塗装方法 | エアレススプレー、エアスプレー、刷毛、ローラー | | | |
| 塗料密度(g/ml) | 約1.3 | | | |
| 加熱残分 | 約75% | | | |
| 標準乾燥膜厚(μm) | Dry:30μm Wet:70μm | | | |
| 標準塗布量(g/m ²) | 刷毛:120g/m ² 、スプレー:150g/m ² | | | |
| 理論塗付量(g/m ²) | 91g/m ² | | | |
| ※乾燥時間 | 指触乾燥 | 4時間(10℃) | 2時間(20℃) | 1.5時間(30℃) |
| | 半硬化乾燥 | 22時間(10℃) | 16時間(20℃) | 12時間(30℃) |
| 可使用時間 | 12時間(10℃) | 8時間(20℃) | 6時間(30℃) | |
| 塗装間隔 | 16時間 ~ 7日(20℃の場合) | | | |
| 希釈剤 | ステンシェル用Eシンナー | | | |
| 希釈率 | 10~30重量% | | | |
| 消防法による危険物表示 | 危険等級 | III | III | |
| | 危険物品名 化学名 | 第4類第2石油類 合成樹脂エナメル塗料 | 第4類第2石油類 合成樹脂クリヤー塗料 | |
| 有機溶剤中毒予防規則 | 第2種有機溶剤(A、B液とも) | | | |
| 労働安全衛生法表示 | A液 | B液 | | |
| | キシレン 20~30% | キシレン 50~60% ブタノール 5~10% | | |
| 適合する主な下塗塗料 | ステンシェルEタイプ T-800 | | | |
| 引火点 | 23.0℃ | 28.0℃ | | |
| 貯蔵有効期間 | 6ヶ月(屋内貯蔵) | 6ヶ月(屋内貯蔵) | | |

※強制乾燥も可能ですので、別途ご相談下さい。

●ステンシェル ASカラー F

| | | | | |
|--------------------------|--|--|--------------------|------------|
| 品名 | ステンシェル ASカラー F | | | |
| 塗料の系統 | ステンレスフレーク含有 フッ素樹脂塗料 | | | |
| 特長 | (1)耐食性、耐塩害性、耐薬品性など機械的特性に優れている (2)耐候性、耐汚染性に優れている (3)塗膜表面硬度が高い (4)独特の渋みのあるメタリック色調を呈する | | | |
| 型式 | 自然乾燥2液形(強制乾燥可) | | | |
| 荷姿 | 18kg缶(A液:15.3kg+B液:2.7kg) 4kg缶(A液:3.4kg+B液:0.6kg) | | | |
| 色相 | 標準12色 および指定色 | | | |
| 混合比(重量比) | A液:B液=85:15 | | | |
| 塗装方法 | エアスプレー(刷毛、ローラー、エアレススプレーは不可) | | | |
| 塗料密度(g/ml) | 混合物 1.1~1.2 | | | |
| 標準乾燥膜厚(μm) | Dry:60μm Wet:122μm | | | |
| 標準塗布量(g/m ²) | 290g/m ² | | | |
| 理論塗付量(g/m ²) | 145g/m ² | | | |
| ※乾燥時間 | 指触乾燥 | 4時間(10℃) | 2時間(20℃) | 1.5時間(30℃) |
| | 半硬化乾燥 | 16時間(10℃) | 12時間(20℃) | 8時間(30℃) |
| 可使用時間 | 4時間(10℃) | 3時間(20℃) | 2時間(30℃) | |
| 塗装間隔 | 16時間 ~ 7日(20℃の場合) | | | |
| 希釈剤 | ステンシェル用Fシンナー | | | |
| 希釈率 | 10~30重量% | | | |
| 消防法による危険物表示 | 危険等級 | III | II | |
| | 危険物品名 化学名 | 第4類第2石油類 合成樹脂塗料 | 第4類第1石油類 合成樹脂塗料 | |
| 有機溶剤中毒予防規則 | 第2種有機溶剤(A、B液とも) | | | |
| 労働安全衛生法表示 | A液 | B液 | | |
| | キシレン 10~20% メトアセ 5~10% | イソシアネート 酢酸ブチル 10~20% 酢酸エチル 5~10% | | |
| 適合する主な下塗塗料 | Eタイプ中塗 EタイプT-800 エポキシ樹脂系下塗塗料 | | | |
| 引火点 | 32℃ | | 11℃ | |
| 貯蔵有効期間 | 6ヶ月(屋内貯蔵) | | 6ヶ月(屋内貯蔵) | |

※強制乾燥も可能ですので、別途ご相談下さい。



データシート

ステンシェル® 「ステンシェル塗料(ステンレスフレーク含有塗料)」の一般性状

●ステンシェル TE-901グレー

| | | |
|--------------------------|--|--|
| 品名 | ステンシェル TE-901グレー | |
| 塗料の系統 | エポキシ樹脂系塗料 | |
| 特長 | (1) 金属との密着性に優れている (2) 耐食性、耐薬品性に優れている (3) 塗膜硬度が高い | |
| 型式 | 焼付乾燥1液形 | |
| 荷姿 | 16kg 4kg | |
| 色相 | グレー | |
| 塗装方法 | エアレススプレー、エアスプレー、刷毛、ローラー | |
| 塗料密度(g/ml) | 約1.1 | |
| 容量N V(VS) | 約52% | |
| 標準乾燥膜厚(μm) | Dry:15~20μm Wet:35μm | |
| 標準塗布量(g/m ²) | スプレー:150g/m ² | |
| 理論塗付量(g/m ²) | 43g/m ² | |
| 乾燥時間 | 養成時間 | 5~10分 |
| | 焼付条件 | 180~200°C×20分 |
| 希釈剤 | ステンシェル用 TE-901シンナー | |
| 希釈率 | 10~30 重量% | |
| 消防法による危険物表示 | 危険等級 II 危険物品名 第4類第2石油類 化学名 合成樹脂エナメル塗料 | |
| 有機溶剤中毒予防規則 | 第2種有機溶剤 | |
| 労働安全衛生法表示 | メチルエチルケトン 10~20% キシレン 10~20% ブタノール 5~10% | エチレンジグリコールモノブチルエーテル 5~10% プロピレンジグリコールモノメチルエーテル 1~5% トリメチルベンゼン 1~5% |
| 適合する主な下塗塗料 | 化成処理被膜 エポキシ樹脂系下塗塗料 | |
| 引火点 | 25°C | |
| 貯蔵有効期間 | 3ヶ月(屋内貯蔵) 夏季は10°C前後で冷蔵保存が望ましい | |

●ステンシェル TE-901-P(SUS)

| | | |
|--------------------------|--|--|
| 品名 | ステンシェル TE-901-P(SUS) | |
| 塗料の系統 | ステンレスフレーク含有 エポキシ樹脂系塗料 | |
| 特長 | (1) 下塗塗料との密着性に優れている (2) 耐食性、耐薬品性に優れている (3) 機械強度、強靱性および耐摩耗性に優れている (4) TE-901-P(SUS)は潤滑性がある | |
| 型式 | 焼付乾燥1液形 | |
| 荷姿 | 16kg 4kg | |
| 色相 | シルバーグレー | |
| 塗装方法 | エアレススプレー、エアスプレー、刷毛、ローラー | |
| 塗料密度(g/ml) | 約1.15 | |
| 容量N V(VS) | 約49% | |
| 標準乾燥膜厚(μm) | Dry:20μm Wet:40μm | |
| 標準塗布量(g/m ²) | スプレー:180g/m ² | |
| 理論塗付量(g/m ²) | 74g/m ² | |
| 乾燥時間 | 養成時間 | 5~10分 |
| | 焼付条件 | 180~200°C×20分 |
| 希釈剤 | ステンシェル用 TE-901シンナー | |
| 希釈率 | 20~40 重量% | |
| 消防法による危険物表示 | 危険等級 II 危険物品名 第4類第2石油類 化学名 合成樹脂エナメル塗料 | |
| 有機溶剤中毒予防規則 | 第2種有機溶剤 | |
| 労働安全衛生法表示 | メチルエチルケトン 5~10% キシレン 5~10% ブタノール 5~10% | エチレンジグリコールモノブチルエーテル 5~10% プロピレンジグリコールモノメチルエーテル 1~5% トリメチルベンゼン 1~5% |
| 適合する主な下塗塗料 | TE-901グレー エポキシ樹脂系下塗塗料 | |
| 引火点 | 25°C | |
| 貯蔵有効期間 | 3ヶ月(屋内貯蔵) 夏季は10°C前後で冷蔵保存が望ましい | |



データシート

ステンシェル® 「ステンシェル塗料(ステンレスフレーク含有塗料)」の一般性状

●ステンシェル TE-950(SUS)グレー

| | | |
|--------------------------|--|---|
| 品名 | ステンシェル TE-950(SUS)グレー | |
| 塗料の系統 | ステンレスフレーク含有 エポキシ樹脂系塗料 | |
| 特長 | (1) 金属との密着性に優れている (2) 耐食性に優れている (3) 塗膜硬度が高い (4) 2コート1ベークでの使用が可能 | |
| 型式 | 焼付乾燥1液形 | |
| 荷姿 | 16kg 4kg | |
| 色相 | グレー | |
| 塗装方法 | エアレススプレー、エアスプレー、刷毛、ローラー | |
| 塗料密度(g/ml) | 約1.15 | |
| 容量N V(VS) | 約40% | |
| 標準乾燥膜厚(μm) | Dry:20μm Wet:50μm | |
| 標準塗布量(g/m ²) | スプレー:190g/m ² | |
| 理論塗付量(g/m ²) | 79g/m ² | |
| 乾燥時間 | 養成時間 | 5~10分 |
| | 焼付条件 | 120~160°C×20分 (2コート1ベークでは上塗りの焼付条件に準ずる) |
| 希釈剤 | ステンシェル用 TE-950シンナー | |
| 希釈率 | 30~50 重量% | |
| 消防法による危険物表示 | 危険等級 II 危険物品名 第4類第1石油類 化学名 合成樹脂エナメル塗料 | |
| 有機溶剤中毒予防規則 | 第2種有機溶剤 | |
| 労働安全衛生法表示 | メチルエチルケトン 20~30% キシレン 5~10% ブタノール 1~5% | プロピレングリコールモノメチルエーテル 10~20% エチレングリコールモノブチルエーテル 1~5% トルエン 5~10% |
| 適合する主な下塗塗料 | 化成処理被膜 エポキシ樹脂系下塗塗料 | |
| 引火点 | 2.5°C | |
| 貯蔵有効期間 | 12ヶ月(屋内貯蔵) | |

●ステンシェル TU-301(SUS) 上塗

| | | |
|--------------------------|--|---|
| 品名 | ステンシェル TU-301(SUS) 上塗 | |
| 塗料の系統 | ステンレスフレーク含有 アクリルウレタン樹脂塗料 | |
| 特長 | (1) 下塗塗料との密着性に優れている (2) 塗膜硬度が高い (3) ステンレスフレーク特有のメタリック感 (4) 高い耐候性を有する | |
| 型式 | 焼付乾燥1液形 | |
| 荷姿 | 16kg 4kg | |
| 色相 | シルバーグレー | |
| 塗装方法 | エアレススプレー、エアスプレー、刷毛、ローラー | |
| 塗料密度(g/ml) | 約1.15 | |
| 容量N V(VS) | 約56% | |
| 標準乾燥膜厚(μm) | Dry:25μm Wet:46μm | |
| 標準塗布量(g/m ²) | スプレー:160g/m ² | |
| 理論塗付量(g/m ²) | 66g/m ² | |
| 乾燥時間 | 養成時間 | 5~10分 |
| | 焼付条件 | 160°C×20分 |
| 希釈剤 | ステンシェル用 TU-301シンナー | |
| 希釈率 | 10~30 重量% | |
| 消防法による危険物表示 | 危険等級 III 危険物品名 第4類第2石油類 化学名 合成樹脂エナメル塗料 | |
| 有機溶剤中毒予防規則 | 第2種有機溶剤 | |
| 労働安全衛生法表示 | プロピレングリコールモノメチルエーテル 5~10% 酢酸イソブチル 10~20% エチレングリコールモノブチルエーテル 1~5% ミネラルスピリット 1~5% | キシレン 5~10% エチルベンゼン 5~10% トリメチルベンゼン 1~5% |
| 適合する主な下塗塗料 | TE-950(SUS)グレー エポキシ樹脂系下塗塗料 | |
| 引火点 | 25°C | |
| 貯蔵有効期間 | 12ヶ月(屋内貯蔵) | |

ステンシェル塗料(ステンスフレーク含有塗料)の中性塩水噴霧試験

試験条件(2016年9月実施時)

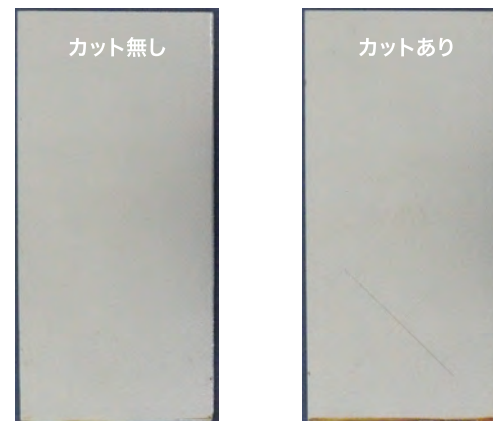
- 試験板:SS400 プラスト板
- 塗装仕様:
 - 耐塩害仕様 ステンレス色仕上
合計膜厚165 μ m
 - 耐塩害仕様 指定色仕上
合計膜厚250 μ m
 - 重耐塩害仕様 ステンレス色仕上
合計膜厚225 μ m
 - 重耐塩害仕様 指定色仕上
合計膜厚250 μ m
- 試験溶液:5%塩水
- 試験結果

参考:JIS Z 2371:2000 レイティングナンバー法

| [表]全腐食面積率によるレイティングナンバー | |
|------------------------|----------------|
| 全腐食面積率(%) | レイティングナンバー(RN) |
| 0.00 | 10 |
| 0.00を超え 0.02以下 | 9.8 |
| 0.02を超え 0.05以下 | 9.5 |
| 0.05を超え 0.07以下 | 9.3 |
| 0.07を超え 0.10以下 | 9 |
| 0.10を超え 0.25以下 | 8 |
| 0.25を超え 0.50以下 | 7 |
| 0.50を超え 1.00以下 | 6 |
| 1.00を超え 2.50以下 | 5 |
| 2.50を超え 5.00以下 | 4 |
| 5.00を超え 10.00以下 | 3 |
| 10.00を超え 25.00以下 | 2 |
| 25.00を超え 50.00以下 | 1 |
| 50.00を超え | 0 |

- 1)塩水噴霧試験 4000時間

<重耐塩害仕様ステンレス色仕上>



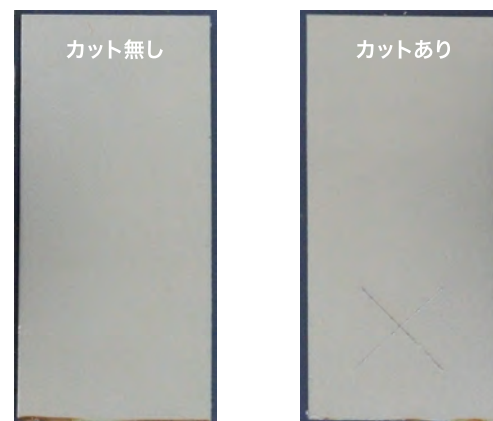
- | | |
|----------------|-----------|
| カット無し | カット部位 |
| ●レイティングナンバー/10 | ●錆膨れ幅/0mm |
| ●ブリストア/無し | |

<重耐塩害仕様指定色仕上>



- | | |
|----------------|-----------|
| カット無し | カット部位 |
| ●レイティングナンバー/10 | ●錆膨れ幅/0mm |
| ●ブリストア/無し | |

<耐塩害仕様ステンレス色仕上>



- | | |
|----------------|-------------|
| カット無し | カット部位 |
| ●レイティングナンバー/10 | ●錆膨れ幅/1mm以下 |
| ●ブリストア/無し | |

<耐塩害仕様指定色仕上>



- | | |
|----------------|-----------|
| カット無し | カット部位 |
| ●レイティングナンバー/10 | ●錆膨れ幅/0mm |
| ●ブリストア/無し | |

ステンシェル塗料(ステンスフレーク含有塗料)の複合サイクル試験

試験条件(2017年2月実施時)

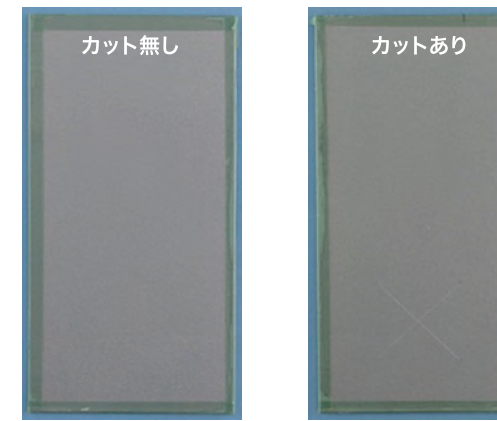
- 試験板:SS400 プラスト板
- 塗装仕様:
 - 耐塩害仕様 ステンレス色仕上
合計膜厚165 μ m
 - 耐塩害仕様 指定色仕上
合計膜厚250 μ m
 - 重耐塩害仕様 ステンレス色仕上
合計膜厚225 μ m
 - 重耐塩害仕様 指定色仕上
合計膜厚250 μ m
- 試験溶液:5%塩水
- 試験結果

参考:JIS Z 2371:2000 レイティングナンバー法

| [表]全腐食面積率によるレイティングナンバー | |
|------------------------|----------------|
| 全腐食面積率(%) | レイティングナンバー(RN) |
| 0.00 | 10 |
| 0.00を超え 0.02以下 | 9.8 |
| 0.02を超え 0.05以下 | 9.5 |
| 0.05を超え 0.07以下 | 9.3 |
| 0.07を超え 0.10以下 | 9 |
| 0.10を超え 0.25以下 | 8 |
| 0.25を超え 0.50以下 | 7 |
| 0.50を超え 1.00以下 | 6 |
| 1.00を超え 2.50以下 | 5 |
| 2.50を超え 5.00以下 | 4 |
| 5.00を超え 10.00以下 | 3 |
| 10.00を超え 25.00以下 | 2 |
| 25.00を超え 50.00以下 | 1 |
| 50.00を超え | 0 |

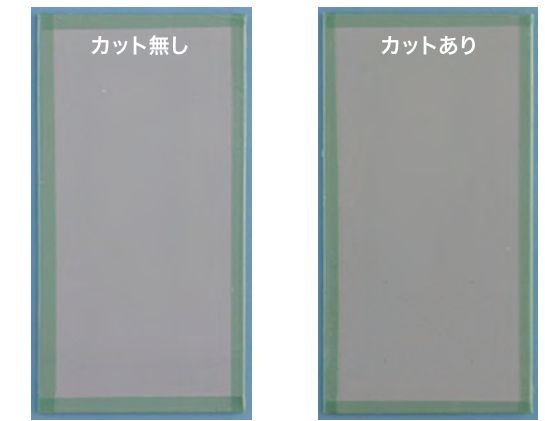
- 1)複合サイクル試験 120サイクル

<重耐塩害仕様ステンレス色仕上>



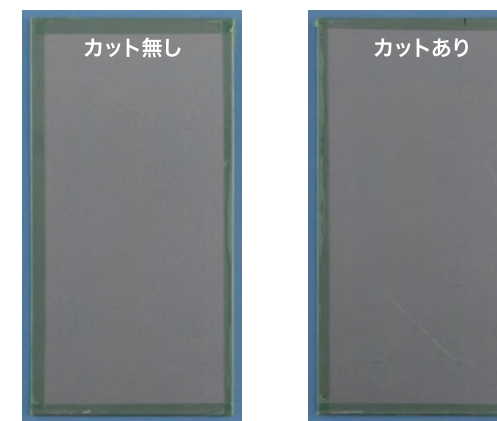
- | | |
|----------------|-----------|
| カット無し | カット部位 |
| ●レイティングナンバー/10 | ●錆膨れ幅/0mm |
| ●ブリストア/無し | |

<重耐塩害仕様指定色仕上>



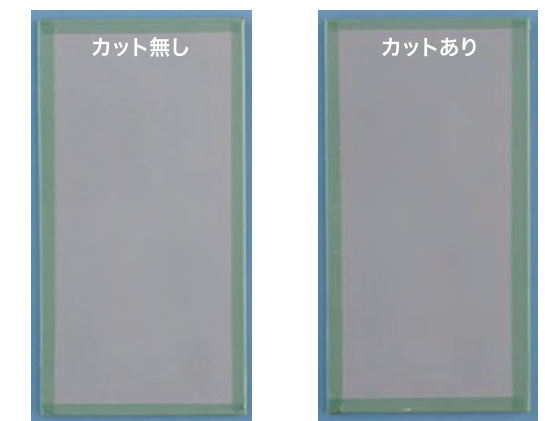
- | | |
|----------------|-----------|
| カット無し | カット部位 |
| ●レイティングナンバー/10 | ●錆膨れ幅/0mm |
| ●ブリストア/無し | |

<耐塩害仕様ステンレス色仕上>



- | | |
|----------------|-----------|
| カット無し | カット部位 |
| ●レイティングナンバー/10 | ●錆膨れ幅/0mm |
| ●ブリストア/無し | |

<耐塩害仕様指定色仕上>



- | | |
|----------------|-----------|
| カット無し | カット部位 |
| ●レイティングナンバー/10 | ●錆膨れ幅/0mm |
| ●ブリストア/無し | |

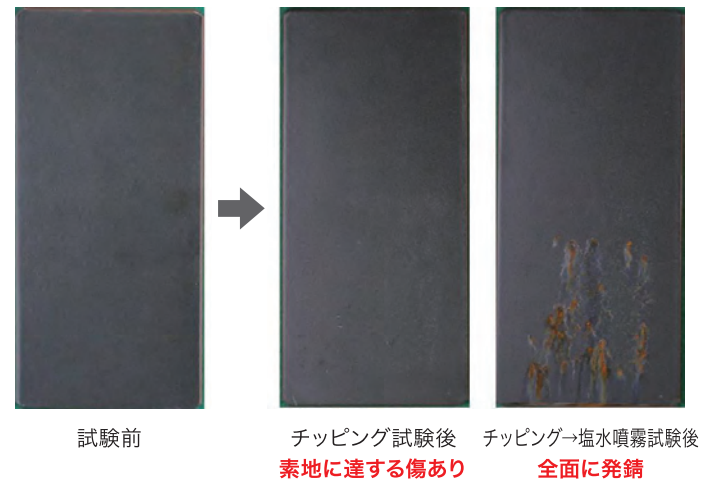
ステンシェル塗料(ステンレスフレーク含有塗料)の耐摩耗(チップング)性試験

試験条件(2017年4月実施時)

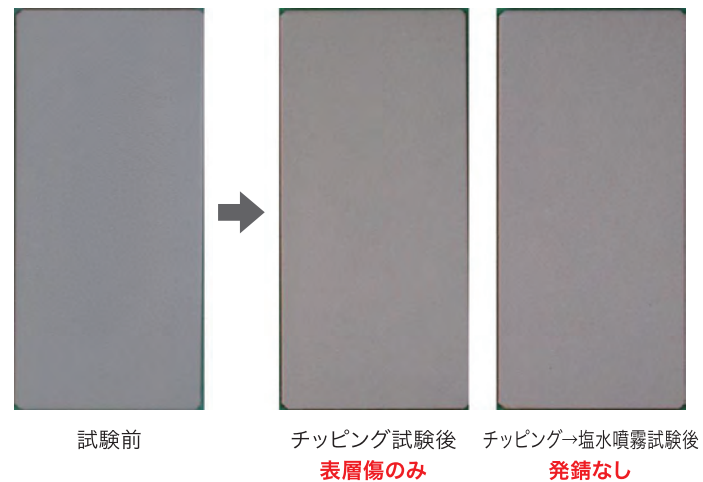
- 試験板:SS400 プラスト板
- 試験塗料:1)他社製ノントールエポキシ樹脂塗料 (SUSフレーク含有無し)
膜厚120 μ m \times 2回=240 μ m
2)ステンシェル Eタイプ T-800
膜厚120 μ m \times 2回=240 μ m
- チップング試験:スガ試験機社製 飛石試験機
 - 吹付け圧力:0.2MPa
 - 石:6号砕石(約10mm)
 - 投石量:500g \times 2回
 - チップング範囲:試験板下半面
- 中性塩水噴霧試験 JIS Z 2371 :スガ試験機社製 塩水噴霧試験機
 - 溶液:35 $^{\circ}$ C \cdot 5% NaCl aq.
 - 試験時間:300時間

5. 試験結果

1)他社製ノントールエポキシ樹脂塗料(表面状態)



2)ステンレスフレーク含有塗料 ステンシェルEタイプ T-800(表面状態)



ステンシェル塗料(ステンレスフレーク含有塗料)の耐没水・塩水性試験

試験条件(2017年10月実施時)

- 試験板:SS400 プラスト板
- 試験塗料:
 - 他社製 ノントールエポキシ樹脂塗料 (SUSフレーク含有無し)
膜厚120 μ m \times 2回=240 μ m
 - ステンシェル Eタイプ T-800
膜厚120 μ m \times 2回=240 μ m
- 浸漬溶媒:水道水(RT)、5%塩水(RT)
- 試験結果

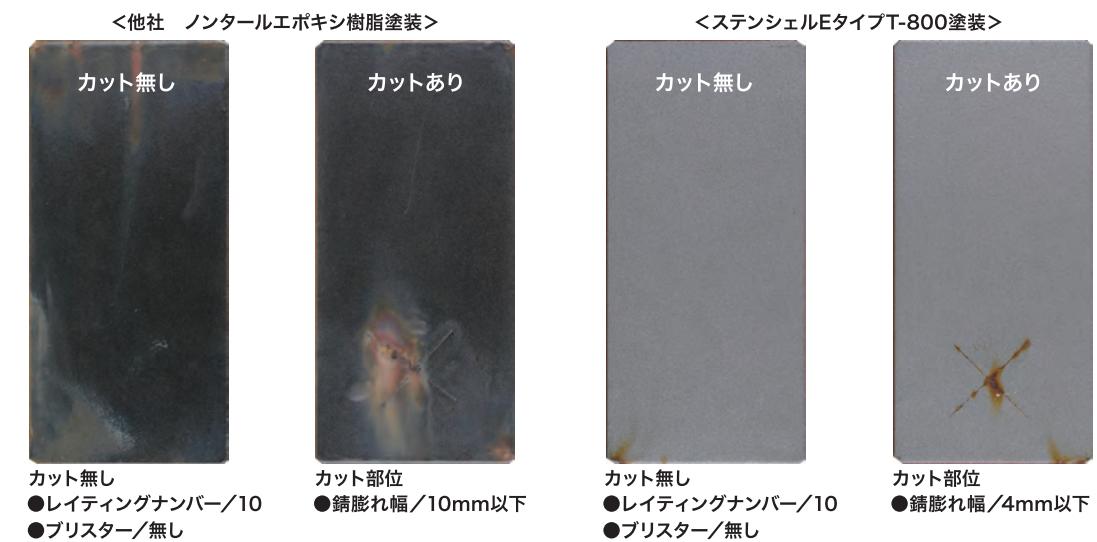
参考:JIS Z 2371:2000 レイティングナンバー法

| [表]全腐食面積率によるレイティングナンバー | | レイティングナンバー(RN) |
|------------------------|---------|----------------|
| 全腐食面積率(%) | | |
| 0.00 | 0.00以下 | 10 |
| 0.00を超過 | 0.02以下 | 9.8 |
| 0.02を超過 | 0.05以下 | 9.5 |
| 0.05を超過 | 0.07以下 | 9.3 |
| 0.07を超過 | 0.10以下 | 9 |
| 0.10を超過 | 0.25以下 | 8 |
| 0.25を超過 | 0.50以下 | 7 |
| 0.50を超過 | 1.00以下 | 6 |
| 1.00を超過 | 2.50以下 | 5 |
| 2.50を超過 | 5.00以下 | 4 |
| 5.00を超過 | 10.00以下 | 3 |
| 10.00を超過 | 25.00以下 | 2 |
| 25.00を超過 | 50.00以下 | 1 |
| 50.00を超過 | | 0 |

1)水道水浸漬(RT)試験 10000時間経過時



2)5%塩水浸漬(RT)試験 10000時間経過時



⚠ 塗装施工における注意点

1) 素地調整(ケレン)

(1) 素地調整

素地調整は塗装工程中最も重要であり、塗膜の耐久性を左右しますので、各塗装仕様で定められている次の(2)(3)の素地調整基準に従って、十分に行なって下さい。
各素地調整基準によって、採用塗料がかわりますので、詳しくは当社にお問い合わせください。

(2) 素地調整(ケレン)程度基準

| 一般呼称 | SSPC呼称 | ISO規格 | 処理方法 | 処理内容 |
|-------|---------|-------|---|--|
| 1種ケレン | ホワイトメタル | Sa3 | サンドブラスト グリッドブラスト ショットブラスト | 錆及び黒皮や塗膜を完全に除去し、金属面を露出させて清浄にする。 |
| | ニアホワイト | Sa2.5 | 同上 | 錆は完全に除去し、黒皮や塗膜がほんのわずか残る程度に金属面を露出させて清浄にする。 |
| — | コマーシャル | Sa2 | 同上 | 錆は完全に除去し、黒皮跡や塗膜がやや残る程度に金属面を露出させて清浄にする。 |
| — | ブラッシュオフ | Sa1 | 同上 | 完全に付着している黒皮や塗膜が少面積残る程度に清浄にする。 |
| 2種ケレン | パワーツール | St3 | 動力工具と手動工具の併用 ディスクサンダー ワイヤーホイール ワイヤーブラシ | 錆や塗膜は完全に除去し、完全に付着している黒皮が残る程度に金属面を露出させて清浄にする。 |
| 3種ケレン | ハンドツール | St2 | 同上 | 活膜は残して全面目あらしを行い、それ以外の発錆部等の不良部分は、完全に除去して金属面を露出させて清浄にする。 |
| 4種ケレン | — | — | サンドペーパー ほうき清掃 | 粉化物及び汚れを除去し、清浄にする。 |

(3) 素地調整上の注意事項

- ・溶接部、溶断部、発錆部などは凹凸が激しく、十分に素地調整ができないことがあるため、特に入念に行なって下さい。また、溶接部は溶接直後にビード表面より水素放出があるため、放出時間が経過した後に塗装を開始して下さい。溶融亜鉛メッキへの塗装は、白錆を完全に除去し、スイーブブラスト(ISO Sa1程度)やパワーツール等で全面目粗しケレンとシンナー拭きした後に塗装して下さい。また、焼付塗装を行う場合には、プリスターの発生を抑制するために、化成処理(リン酸亜鉛)や200℃×60分程度の空焼処理が必要となります。
- ・天候、気温、湿度、結露などの気象条件に注意し、好条件下で素地調整及び1層目の下塗り塗料が塗装可能な面積等を見極めて、素地調整を行って下さい。
- ・海岸、河口付近の現場、又は海上輸送された部材は、海塩粒子が付着することがあります。このような場合は必ず塩分の付着量を測定し、付着量が限度以上(一般には100mg/m²以上)であれば水洗いを行った後に素地調整を行って下さい。
- ・素地調整後、時間が経過すると再び発錆しますので、素地調整後は速やかに1層目の下塗り塗料を塗布して下さい。

2) 納入塗料の点検と確認

塗料は使用前に次の点について点検し、確認して下さい。

- (1) 納入缶数及び総数量
- (2) 容器記載事項: 商品名、重量、危険物の種別、労働安全法などの取り扱いに関する法的表示内容及び取扱い上の注意事項。

3) 塗料

(1) 塗料の調整

塗料に含まれるステンレスの金属顔料は、比重が大きいことから貯蔵の日時を経るに従って沈殿するため、十分に攪拌し、均一な塗料状態にして下さい。

・塗料の混合手順

- ① 主剤(A液)の缶の蓋をあける。
- ② 攪拌機(電動式或いは空気式手持攪拌機等)で均一になるまで十分に攪拌して下さい。缶の底、角、壁に付着しているステンレス顔料をヘラ等でとりながら攪拌して下さい。
- ③ 別の缶に移し換えるなどして缶の底、角、壁に付着していないこと及び均一になっていることを確認して下さい。
- ④ 硬化剤(B液)を規定量加え、十分に攪拌して下さい。
※焼付型塗料は1液型塗料のため、硬化剤(B液)はありません。
- ⑤ 所定の希釈剤(シンナー)を規定の範囲内で添加し、再度十分攪拌して下さい。

・2液型塗料は、混合比率を間違えると硬化不良の原因になるばかりでなく、本来の塗膜性能を発揮できなくなりますので、必ず規定の重量比で混合して下さい。特に小分け調合する場合においても、主剤(A液)を開缶して攪拌した後、必要量を上皿はかり等で量り取り、定められた混合比率にて混合して下さい。

・主剤(A液)と硬化剤(B液)を混合した後は、定められた可使用時間内に使い切るようにして下さい。また、可使用時間を経過した塗料は、廃棄処理して下さい。

・希釈及び希釈率

- ① 各塗料の専用シンナーを使用し、規定の希釈率で希釈して下さい。
- ② 粘度が高く感じられても、規定量以上にシンナーを加えないよう注意して下さい。過剰なシンナー希釈は膜厚不足を招き、早期発錆事故の原因になります。
- ③ 常温乾燥塗料を80℃程度で強制乾燥させることも可能です。別途ご相談下さい。

(2) 塗装方法

「ステンシル塗料」はハケ、ローラー、スプレー塗装が出来ます。

但し、刷毛、ローラー塗装は、他金属のフレーク顔料入り塗料と同じく、塗りムラを生じる場合があり、塗装方法によっても色調が若干異なるため、異なる塗装方法で補修塗装等を行う場合は、注意が必要です。またASカラーはエアースプレーで塗装を行って下さい。エアレススプレーで塗装する場合は、フィルターに目詰まりを起こしやすいので注意が必要となります。

・塗装用具

- ① エアースプレー塗装条件例: 口径1.5~2.5mmφ 元圧3~5kgf/cm²
 - ② エアレススプレー塗装条件例: 吐出圧100~120kgf/cm²(ノズルチップNo.163~419または519自在型など)
- ・刷毛、ローラー、エアレス機内及びポンプなどは、使用前後に専用シンナーで十分洗浄して下さい。使用後は、直ちに専用シンナーで十分洗浄する必要があります。
- ・時間の経過と共にステンレス顔料が沈降しますので、塗装中もエア攪拌機などで常時攪拌しながらご使用下さい。

⚠ 塗装施工における注意点

(3) 塗装環境

塗膜の性能は塗装施行時の条件により大きく左右されます。天候の急変によって生ずる欠陥は塗膜が未乾燥中に起こりやすく、乾燥不良、変色(ブラッシング)、フクレ、ワレなどを生じる原因となりますので、施工に関しては下記事項を十分理解し、塗装を行って下さい。

・温度

気温が低くなると、被塗物の温度が外気温以下になることがあり、塗料の乾燥は特に悪くなります。塗装時の気温が5℃以下になった場合は、原則として塗装を中止して下さい。低温時には、被塗物に水分が残っている事が多く、防食効果の減退、ハクリなどの原因にもなります。

・湿度

湿度85%以上の時は、塗膜中に水分が入り込んで不良塗膜になりやすいので、原則として塗装を中止して下さい。また、被塗面温度と環境湿度の差によっては、被塗面が結露することがありますので、露天管理を行い、適否を判断する必要があります。

(4) 塗装時の注意事項

・素地調整状態の確認

前記の1)素地調整(ケレン)(1)～(3)の注意事項を参照

・塗膜厚

塗膜厚は、塗膜の耐久性、防食性に大きく影響を与えます。規定値より少ない場合は、本来の性能を発揮できなくなることがありますので、塗装に際しては、塗料を平均にムラなく塗布し、設定膜厚になるように塗装して下さい。

① 塗装時における膜厚管理

塗装中の膜厚管理は、ウェット膜厚計を用いて、随時膜厚を測定しながら塗装を行って下さい。また、膜厚ムラが大きくなるように注意して塗装して下さい。

② 塗料使用量による膜厚管理

塗膜厚のおおまかな推定としては、使用された塗料量とその被塗物の面積から、標準塗布量と比較することで判断できます。

③ 乾燥膜厚の管理

塗装は乾燥後、電磁微厚計などで乾燥膜厚が規定の塗膜厚が確保されていることを確認して下さい。規定の膜厚がついていない箇所が発見された場合は、増し塗りをして、規定膜厚以上(通常は標準膜厚の90%以上)を確保して下さい。なお、測定方法については、官公庁で指定されている場合があります。

(5) 塗装時の注意箇所

・ボルト・ナット、コバ面、エッジ部、溶接ビード部、コーナー部などの膜厚が付き難い箇所は、刷毛塗り等による先行塗装を行い、塗膜厚を確保して下さい。

・凹凸の激しい面(腐食等により被塗物の表面粗さが大きい箇所)は、塗料の吸込みがあるため、先行塗装や増し塗りを行って下さい。

(6) 補修塗り

・広い面積の場合は、どんなに注意しても塗り残しや塗膜の異常箇所(タレ、カスレ、薄膜部等)が発生します。このような箇所は、塗装直後に補修塗りをして下さい。

・やむを得ず未乾燥塗膜に雨、結露等により滴状斑点、変色等が生じた場合にも、ペーパー処理やシンナー拭き処理した後に補修塗りをして下さい。

(7) 乾燥時間と塗り重ね間隔

・塗料には、それぞれ固有の乾燥時間と塗り重ね間隔があります。必ず所定の時間以上乾燥させると共に、所定の塗り重ね間隔以内で塗り重ね塗装する必要があります。特に気温が低い場合や膜厚が標準より厚い場合などは、塗装間隔を標準値より更に長くする必要があります。未乾燥塗膜の上に塗り重ねた場合「チジミ」「つやムラ」「ふくれ」「ハクリ」などの塗膜欠陥が生じる場合があります。また、塗装間隔の上限を超えた場合には、塗膜間の層間密着に悪影響を及ぼす事があります。塗装間隔の上限を超えた場合には、ペーパーなどで全面粗しを行ってから塗り重ねて下さい。各品種の乾燥時間、塗り重ね間隔は、塗装仕様やデータシートを参照して下さい。・焼付型塗料の乾燥温度は、対物温度になります。所定の温度と時間が確保できるように乾燥炉を調整して下さい。また、塗膜が厚すぎたり、セッティング時間が不十分の場合には、ワキが発生することがあるため十分な予備試験を行って下さい。

4) 塗装後の処置

(1) 残った塗料の処置

・混合済みの2液型塗料は、ポットライフが過ぎたものは使用せずに廃棄して下さい。
・開缶したが混合しなかったものは、密閉した後、冷暗所にて保管して下さい。
・開缶しなかった場合には、使用期限を目処に使用して下さい。

(2) 塗装用具

・スプレー装置などは、使用后直ちに専用シンナーで十分に装置内を洗って下さい。
・刷毛、ローラーは、使用后直ちに専用シンナーで十分洗浄して下さい。

5) その他注意事項

「ステンシエル塗料」は消防法における危険物に該当します。下記事項に十分注意して下さい。

(1) 火気

「ステンシエル塗料」は有機溶剤を含んだ塗料です。火気厳禁及び取り扱いには十分注意して下さい。

(2) 換気

作業場所の換気が確保されていることを確認し、作業を開始して下さい。特に密閉容器、タンク内面、地下構造物等に塗装する時は、有機溶剤が作業場所に蓄積しないように通気、換気を十分に行って下さい。

(3) 取扱い

取扱い中は皮膚に触れないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスク、保護手袋などを着用して下さい。また使用前には、製品缶ラベルに表示してある取扱いの注意事項やSDSをよく読んでご使用下さい。

(4) 保管

塗料は密閉し、屋内の出来るだけ冷暗所で保管して下さい。特に冷蔵保管が必要な品種は、必ず冷蔵庫で保管し、期限内に使用して下さい。また、作業中であっても開封したまま放置したり、直射日光に当てることは避けて下さい。