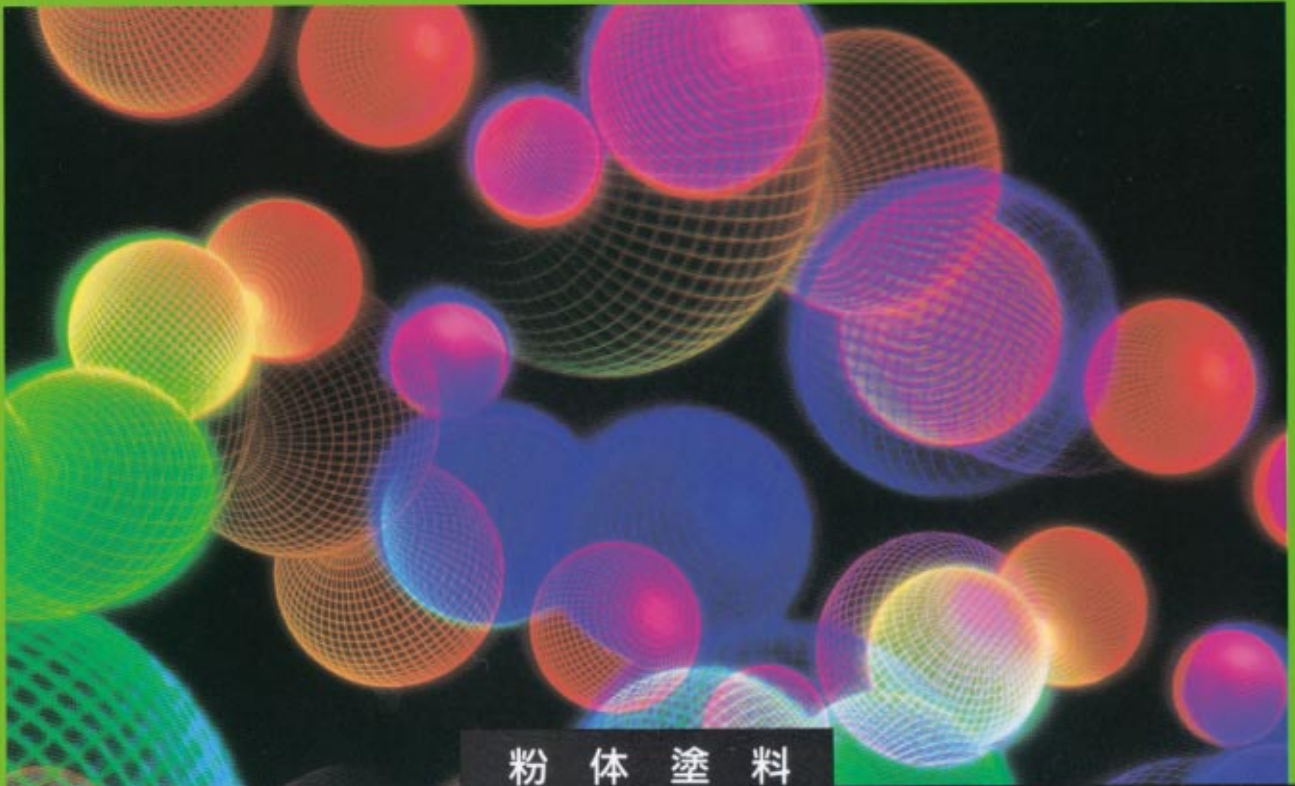
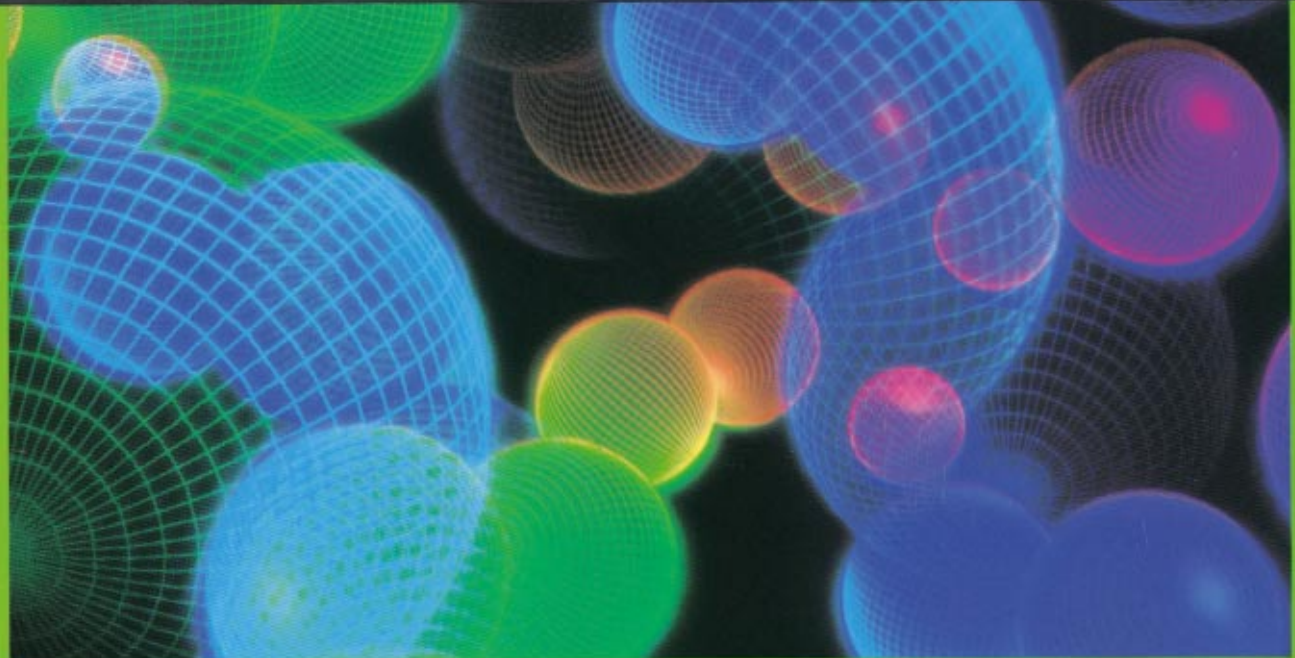


 ALESKO



粉体塗料

EVERCLAD エバクラッド



関西ペイント株式会社

新しい粉体塗料とは何か！ 関西ペイントは考えています。

これからも“環境へのやさしさ”が必要なのです。

日本で最初に粉体塗料を工業市場に送り出した
バイオニアの関西ペイントは「今」新しい機能をもつ
新世代“エバクラッド”に挑戦しています。

新しい工業塗装に役立つ粉体塗料とは？
それが21世紀をめざす塗料メーカーとしてのテーマと考えています。

粉体塗料
エバクラッド
EVERCLAD



“エバクラッド”は3つのメリットで 塗装の効率化をはかります。

① 塗装の自動化

粉体塗料のもつ作業幅の広さを生かし、最新の塗装装置との組み合わせにより、補正塗装の自動化も含めた塗装に貢献します。

② 塗装管理工数の低減

溶剤を使用しないので、臭気に悩まされることなく、塗料管理、補正塗装や塗装ブースのメンテナンスなど、多くの汚れ作業から解放されます。

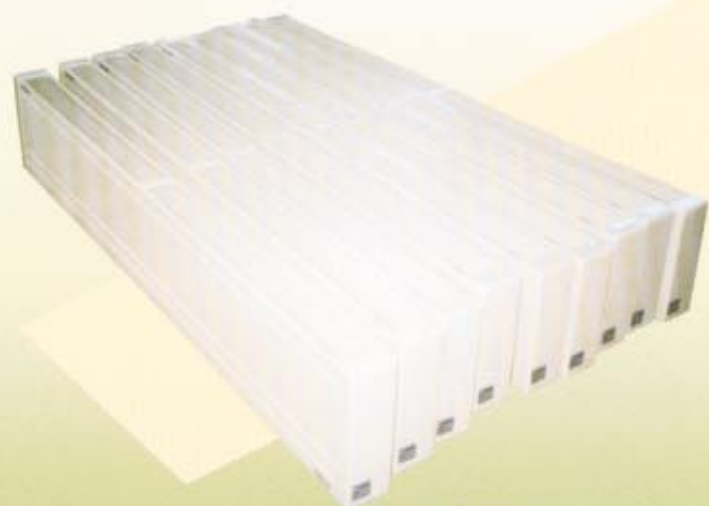
③ 高品位・高耐久性の追求

“固形分100%の粉体”といった特徴を生かし、最新の塗料ハイテク技術を駆使することにより、新しい機能や高耐久性を追求することが出来ます。

粉体塗料

EVERCLAD

エバクラッド



EVERCLAD

粉体塗料の技術開発コンセプト

粉体塗料は多くの要因により、その技術開発が注目されています。その粉体塗料、新世代“エバクラッド”の技術開発のコンセプトは下記のようになります。粉体塗料が今後、重要視される開発目標は次の機能です。

- ① 塗装仕上がり外観の安定化(平滑化)
- ② 塗装作業性幅の拡大
- ③ 塗膜性能(高性能・高耐久)の追求
- ④ 塗料安定性の拡大

これら各機能を達成させるべき必要な制御技術は大別すると4点になります。

(1) 硬化反応の制御

塗膜性能の一層のハイレベル化にむけ、固相反応、液相反応のバランスを制御します。

(2) 流動特性の制御

自動化システムへの適合にむけ、粉体自体の流動特性を制御します。

(3) 塗膜界面の制御

平滑性向上にむけ、粒子界面の流動特性を制御します。

(4) 分散・粉体化の制御

塗膜性能・塗装作業性の安定にむけ、熱的制御と分散、粉体化の各種制御するなどの点です。

エバクラッドのメリットいろいろ

1 低公害性

溶剤を使用しないため公害面、安全衛生面から塗装の環境改善に大きく貢献します。



2 省資源

塗装時にシンナーを使用しないため塗装仕上りの変動がなく、現場の塗装管理(希釈、粘度調整、スラッジ処理、ブース清掃など)が大幅に軽減出来ます。



3 省力化

1回塗りで仕上がり、色、性能の確保が出来るため塗装工数の低減、塗装関連設備のコンパクト化が可能になります。



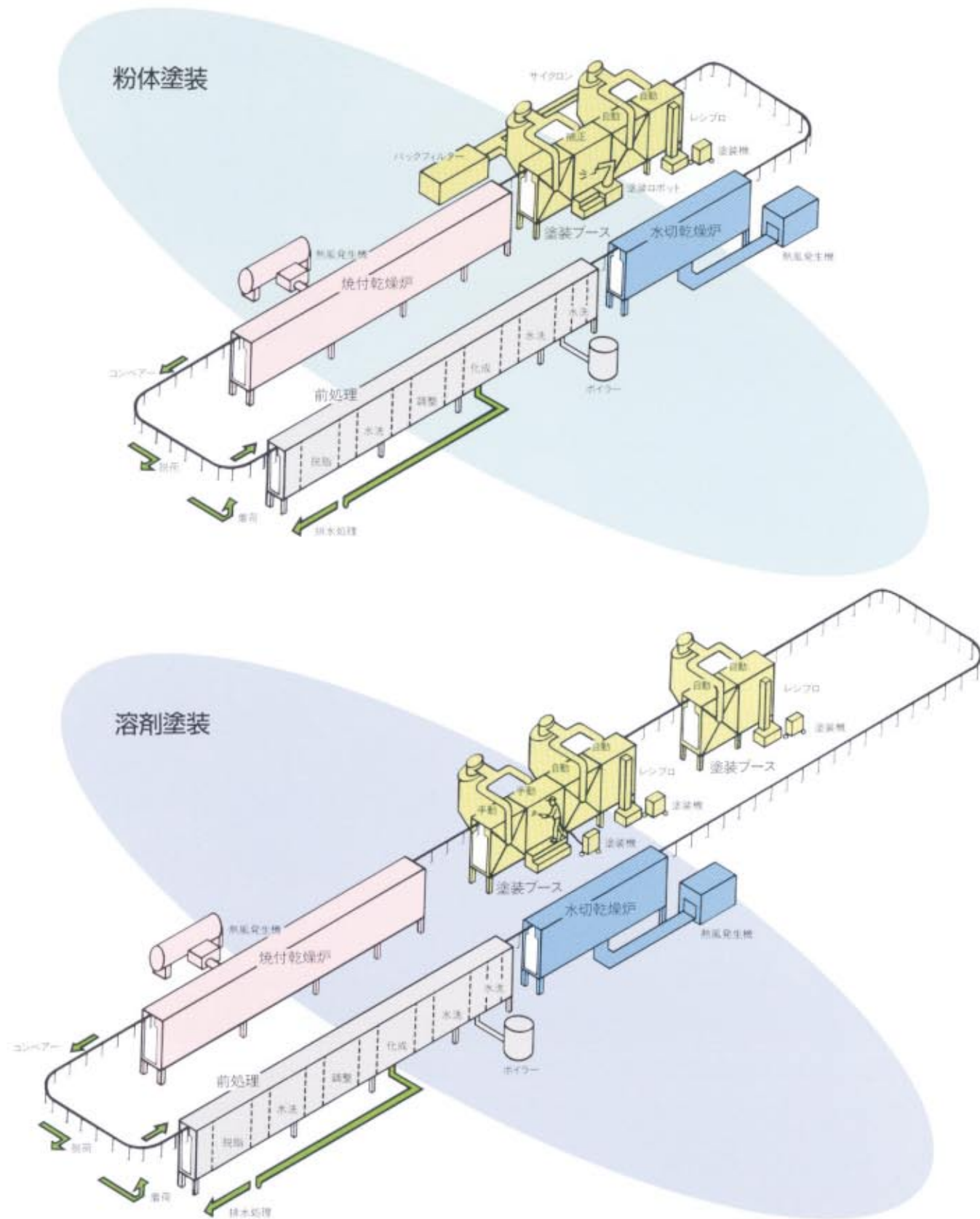
4 高品質

高分子の樹脂を使用するため高品位、高耐久性をもつ塗膜品質が得られます。



粉体塗料
EVERCLAD
エバクラッド

塗装工程表



エバクラッドと溶剤型塗料の性能比較表

系 統	エポキシ	エポキシ ポリエステル	ポリエステル	熱硬化 アクリル樹脂	メラミン 焼付塗料	試 験 方 法	
塗 料	エバクラッド			マジクロン	アミラック		
項 目	No.3800	No.3850	No.4800	No.1000	No.1000		
焼付条件	°C	180±10	170±10	180±10	150±10	素材温度×時間	
	min	15	15	15	20		20
膜 厚 (μm)		50~60	50~60	50~60	30~35	30~35	電磁膜厚計
平滑性		○	○	○	◎	○	目視
鏡面光沢度		85<	85<	85<	85<	85<	60度鏡面反射率
鉛筆引っかき値		F~H	F~H	F~H	2H	H	三菱ユニ
付着性		100/100	100/100	100/100	100/100	100/100	ゴハン目テープ剥離
エリクセン値mm		7<	7<	7<	4	5	エリクセン試験機
耐衝撃性		50	50	50	40	50	1/2φ×500g
耐塩水噴霧性mm		0	0~1	0~1	4~5	5~8	500h クロスカットからの剥離幅
促進耐候性		×	△	○	◎	○	サンシャインウエザオメーター 300h
耐酸性		◎	◎	◎	△	×	5% HCl, 240h
耐アルカリ性		◎	○	○	○	×	5% NaOH, 240h

試験板作成条件 素材：SPCC 前処理：リン酸亜鉛系

エバクラッドの性能一覧表

系 統	エポキシ				エポキシ ポリエステル		ポリエステル				アクリル ポリエステル	アクリル		
	高物性	標準品	後焼なし	普及品	普及品	標準品	標準品	高外観品	普及品	PCM	標準品	標準品	普及品	
区 分	高物性	標準品	後焼なし	普及品	普及品	標準品	標準品	高外観品	普及品	PCM	標準品	標準品	普及品	
品 番	3100	3250	3510	3800	3850	4600	4300	4700	4800	6000	4500	5400	5800	
塗 膜 性 能	塗膜外観 (平滑性)	○	○	○	○	○●	●○	◎	○	○	○~◎	◎	◎	◎
	光 沢 (調整範囲)	ツヤ有	ツヤ有	ツヤ有	2分~ ツヤ有	2分~ ツヤ有	2分~ ツヤ有	5分~ ツヤ有	ツヤ有	5分~ ツヤ有	8分~ ツヤ有	ツヤ有	ツヤ有	ツヤ有
	物 理 性	◎	◎	◎	○~◎	○	○	○	○	○	◎ 屈曲性 0φ	○	○	○
	耐薬品性	◎/◎	◎/◎	◎/◎	◎/◎	◎/○	◎/○	◎/◎~○	○/◎~○	○/◎~○	○/○	○/○	○/○	○/○
	耐汚染性	△~◎	△~◎	△~◎	△~◎	△~◎	△~◎	△~○	△~○	△~○	○~◎	◎~○	○~◎	○~◎
	耐食性	◎	◎	◎	○	○	○●	●○	○	○	○	○	◎	◎
	耐 候 性	×	×	×	×	×~△	△	○	◎~○	○	◎~○	○~◎	◎	◎
標 準 焼 付 条 件	200℃×15min	180℃×15min	前加熱 200℃以上 塗装終了時 160℃以上	180℃×15min	170℃×15min	170℃×15min	180℃×15min	180℃×15min	180℃×15min	230℃×1min	180℃×15min	170℃×15min	170℃×15min	
用 途	自動車部品	一般防食用 水道銅管		一般防食用	家電製品 家庭用品 銅製家具		建 材	家電製品	建 材 建設機械	プレコート メタル	建材全般	道路資材 建 材 アルミホイール		

注)物理性：基盤日付着性 100/100
 エリクセン 7^m以上
 硬度 F~H(擦り性) 3~4H(破壊) いずれも合格。◎は更に優れているもの。
 耐衝撃性：1/2インチ×500g×50cm
 耐屈曲性：8φ

耐薬品性：酸/アルカリ 5%硫酸/5%水酸化ナトリウム/240h
 耐汚染性：マジックインキの溶剤拭き
 耐食性：塩水噴霧試験/500h(カット部テープ部剥離幅^m)
 耐 候 性：屋外暴露/1ヶ年の光沢保持率

◎更に時間を延長しても異状なし。○異状なし。◎ツヤビケ。
 ◎痕跡なし。○~◎僅か痕跡あり。△痕跡あり。
 ◎0~1 ○0~2 ◎0~3
 ◎90%以上 ○70%以上 ◎50%以上 ×50%以下

ご使用上の注意事項

製品取扱い上の注意事項(安全衛生他)

安全・衛生に注意し、正しく製品をご使用いただくために、特に下記の事項を守って下さい。

一般的注意事項

- 吸入したり、皮膚に触れたりすると中毒やぶれ、その他の健康障害を起こす恐れがありますので、取扱いには下記の注意事項を守って下さい。
- 着火源があると粉塵爆発の恐れがありますので、取扱いには十分ご注意ください。

取扱い方法

- 取扱い作業場所には、局所排気装置を設けて下さい。
- 塗装中、乾燥中ともに換気をよくし、粉末を吸い込まないようにして下さい。
- 取扱い中はできるだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて、防護マスク、保護メガネ、保護手袋、前掛け等を着用して下さい。
- こぼれた時には、電気掃除機で吸って粉塵がたないように処理して下さい。

- 取扱い後は洗顔、手洗い、うがい及び鼻孔洗浄を十分に行って下さい。
- 皮ふに付着した時には、石けん水で洗い落とし、痛みや外傷等が生じた時には、医師の診察を受けて下さい。

救急処置

- 目に入った時には、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。

貯蔵保管方法

- 完全にフタをし、30℃以下の湿気のない場所を定めて、子供の手の届かない所に保管して下さい。

廃棄方法

- 捨てるときは、産業廃棄物として処理して下さい。

詳細な内容については化学物質等安全データシート(MSDS)をご参照ください。

関西ペイント株式会社

本社事務所 〒541-8523 大阪市中央区伏見町4丁目3-6
営業部門 TEL.(06)6203-5013 FAX.(06)6203-0187
事務部門 TEL.(06)6203-5531 FAX.(06)6203-5018
東京事務所 〒140-8520 東京都品川区東大井5丁目24-15
TEL.(03)3472-3131 FAX.(03)3458-0525

〔営業所〕

札幌 〒061-3244 北海道石狩市新港南2丁目718-4
TEL.(0133)64-3030 FAX.(0133)64-5757
仙台 〒983-0852 仙台市宮城野区榴岡4丁目12-12(MB小田急ビル)
TEL.(022)299-1320 FAX.(022)299-1322
北関東 〒322-0014 鹿沼市さつき町7-3
TEL.(0289)76-3001 FAX.(0289)76-3395
群馬 〒373-0847 太田市西新町115-1
TEL.(0276)32-0695 FAX.(0276)32-3190
埼玉 〒350-1123 川越市脇田本町14-1(日本生命川越ビル)
TEL.(049)245-7011 FAX.(049)243-8388
千葉 〒260-0027 千葉市中央区新田町12-1(トーション千葉ビル)
TEL.(043)243-7151 FAX.(043)241-8466
東京 〒140-8520 東京都品川区東大井5丁目24-15
TEL.(03)3472-3136 FAX.(03)3471-4137
東京第2 〒144-0045 東京都大田区南六郷3丁目12-1
TEL.(03)3732-7701 FAX.(03)3732-7779
北陸 〒930-0004 富山市桜橋通り2-25(富山第一生命ビル3F)
TEL.(076)432-0109 FAX.(076)432-0189
松本 〒390-0833 松本市双葉10-22(双葉町ビルB棟217号)
TEL.(0263)26-3335 FAX.(0263)26-3488
静岡 〒420-0837 静岡市日出町1-2(静岡住友ビル)
TEL.(054)254-2571 FAX.(054)251-0844

浜松 〒430-0926 浜松市砂山町328-11(ハママツ・エキナン・スルガビル)
TEL.(053)454-7358 FAX.(053)454-8251
名古屋 〒461-0004 名古屋市東区葵3丁目15-31(住友生命千種第2ビル)
TEL.(052)931-6311 FAX.(052)931-6310
三好 〒470-0206 愛知県西加茂郡三好町大字筋生字平地1
TEL.(05613)4-3461 FAX.(05613)4-3932
京滋 〒525-0032 草津市大路1丁目15-5(ネオオフィス草津)
TEL.(077)565-6544 FAX.(077)565-6648
大阪 〒541-8523 大阪市中央区伏見町4丁目3-6
TEL.(06)6203-5015 FAX.(06)6203-5570
岡山 〒712-8064 倉敷市木島青葉町4-20(水島国際会館)
TEL.(086)448-5352 FAX.(086)444-7128
広島 〒732-0052 広島市東区光町1丁目12-16(栄泉広島ビル)
TEL.(082)262-8681 FAX.(082)264-7194
四国 〒763-8510 丸亀市土器町北2丁目88
TEL.(0877)24-5484 FAX.(0877)24-4950
北九州 〒807-0811 北九州市八幡西区洞北町2-10
TEL.(093)601-1288 FAX.(093)601-1341
福岡 〒812-0007 福岡市博多区東比恵3丁目5-8
TEL.(092)411-9900 FAX.(092)411-9932

〔事業所〕

東京事業所
〒144-0045 東京都大田区南六郷3丁目12-1
TEL.(03)3732-8111 FAX.(03)3735-0544

〔開発センター・工場〕

開発センター
〒254-8562 平塚市東八幡4丁目17-1
TEL.(0463)23-2100 FAX.(0463)24-0637

ファンタック事業部

大阪 〒532-0031 大阪市淀川区加島1丁目37-56(FM加島ビル)
TEL.(06)6885-2830 FAX.(06)6885-2825
東京 〒144-0045 東京都大田区南六郷3丁目12-1
TEL.(03)3732-8101 FAX.(03)3732-8109

工場

尼崎 〒661-8555 尼崎市神崎町33-1
TEL.(06)6499-4861 FAX.(06)6499-9942
小野 〒675-1322 小野市匠台3
TEL.(0794)63-8111 FAX.(0794)63-8100
名古屋 〒470-0206 愛知県西加茂郡三好町大字筋生字平地1
TEL.(05613)4-3411 FAX.(05613)4-0311
平塚 〒254-8589 平塚市東八幡5丁目4-1
TEL.(0463)23-2111 FAX.(0463)23-6984
鹿沼 〒322-0014 鹿沼市さつき町7-3
TEL.(0289)76-3011 FAX.(0289)76-3484

● 関西ペイントホームページアドレス <http://www.kansai.co.jp>

ご用命は