

超耐候性セラミックハルスハイブリッド樹脂
セルフクリーニング焼付塗料

クリーントロンBK

クリーントロンBKはハルスハイブリッド樹脂とセラミックを更にハイブリッドした無機ハルス樹脂を主成分に使用した非常に耐候性に優れた、汚染されにくい焼付塗料で、雨などによって汚れが落ちるセルフクリーニング機構を有しています。

無機ハルスハイブリッド樹脂とは

塗膜の劣化は主に、塗膜中に吸収される水分や光によって促進されます。
ハルスハイブリッド樹脂はポリマー主鎖中に水の影響による塗膜劣化を防ぐ非常に吸水性の低いモノマーと、塗膜を紫外線から護る、光安定モノマーをハイブリッドさせたまったく新しい考え方から創られた樹脂です。更に無機物をこのハルス樹脂に複合させることにより、硬度があがり、耐候性もさらによくなり、しかもセルフクリーニング性があるという現段階で考えられる最高水準の樹脂です。

超耐候性

吸水性が少なく、光安定な無機ハルスハイブリッド樹脂を使用している為、素晴らしい耐候性を示します。

セルフクリーニング機構

架橋密度が高く、吸水性が少ないハルスハイブリッド樹脂を使用している為、汚れが塗膜の中に染み込みにくいこと、表面を親水性にしたため、風雨などで簡単に洗われて綺麗な塗膜を保ちます。

用途

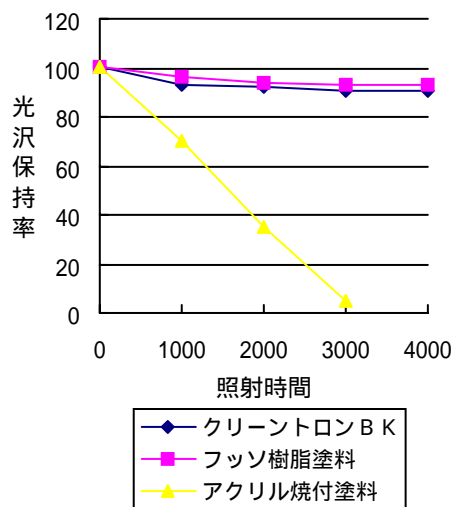
建築外装材、建材
エクステリア関連商品



大宝化学工業(株)埼玉県川口市朝日3-1-5
TEL048-222-7950 FAX048-222-7443

info@7950.co.jp

耐候性(光沢保持率) サンシャインウエザオメーター



理想焼付温度(物体表面温度)&塗装粘度

150 × 40分
160 × 30分
170 × 20分
180 × 15分
190 × 10分

エースブレ-
15~25秒
静電塗装
13~23秒
(ワタカップ NK-2)
焼付シンナーNo310
~350で希釈

性能表

試験項目	試験方法	結果
光沢	60度鏡面反射率	85%以上
硬度	鉛筆ひっかき	5H
密着性	碁盤目セロテープ剥離	100/100
エリクセン	4mm押し出し	合格
衝撃性	1/2インチ×500g×40cm	合格
耐アルカリ性	10%水酸化ナトリウム 120時間浸漬	合格
耐酸性	10%硫酸 120時間浸漬	合格
耐水性	常温水2ヶ月浸漬	合格
耐候性	サンシャイン 4000時間光沢保持率	80%以上
耐湿性	50%×98%2ヶ月放置	合格
耐汚染性	マジックインキ赤、黒	合格
耐沸騰水性	沸騰水8時間浸漬	合格
耐塩水噴霧性	クロスカット入 500時間	0mm 合格

クリーントロンBK白 160 × 30分 膜厚25μ
アルミ A-6063S(クロム処理)

クリーンロンBK

フッ素塗料との汚染性の比較

項目	クリーンロンBK	フッ素樹脂塗料	効果
硬度	高い	低い	低いと汚染物質が塗膜中に入りやすい
構造	緻密	粗い	粗いと汚染物質が塗膜中に入りやすい
帯電性	低い	高い	帯電するとほこりが付着しやすい
撥水性	低い	高い	撥水性が高いとよごれを水で流しにくい

一般有機塗料と無機塗料と有機無機複合クリーンロンBKとの比較

項目	無機塗料	一般有機系塗料	クリーンロンBK
美観	劣る	優れている	優れている
硬度	9H以上	3H以下	4～6H
加工性、柔軟性	劣る	優れている	優れている
摩耗性	ほとんど摩耗しない	摩耗しやすい	摩耗しにくい
耐候性	非常によい	劣化しやすい	劣化しにくい
汚染性	優れている	劣る	優れている
耐燃焼性	不燃または難燃	ガスの発生、燃えやすい	難燃
作業性	悪い(適用が限定)	良い(幅広く適用)	良い(幅広く適用)

注意事項

- 1.使用前に良く攪拌してください。
- 2.高温になる場所は避けて保管してください。
- 3.耐候性の問題で出ない色があります。

荷姿 16kg

大宝化学工業(株)埼玉県川口市朝日3-1-5
TEL048-222-7950 FAX048-222-7443
info@7950.co.jp



クリーンロンBK

塗装工程

アルミニウム標準塗装仕様(1コート・1ベーク)

工程	内容	塗装粘度	膜厚
1. 前処理	脱脂後クロメート処理		
2. エアブロー	ゴミを除去		
3. クリーンロンBK	専用シンナーにて希釈してエアースプレー又は静電塗装	エアースプレー 15 ~ 25秒 静電塗装 13 ~ 23秒	25 ~ 30 μ 25 ~ 30 μ
4. セッティング	10 ~ 20分		
5. 焼付	160 × 30分(物体温度)		

(2) 2コート・2ベーク

工程	内容	塗装粘度	膜厚
1. 前処理	脱脂後クロメート処理		
2. エアブロー	ゴミを除去		
3. エポクロナプライマー 100NB	専用シンナーにて希釈してエアースプレー又は静電塗装	エアースプレー 15 ~ 25秒 静電塗装 13 ~ 23秒	15 ~ 20 μ 15 ~ 20 μ
4. セッティング	10 ~ 20分		
5. 焼付	140 × 30分(物体温度)		
6. クリーンロンBK	専用シンナーにて希釈してエアースプレー又は静電塗装	エアースプレー 15 ~ 25秒 静電塗装 13 ~ 23秒	25 ~ 30 μ 25 ~ 30 μ
7. セッティング	10 ~ 20分		
8. 焼付	160 × 30分(物体温度)		

塗装工程上の注意

1. 前処理はアルミ用のクロメート皮膜化成処理にて充分に行ってください。
2. 焼付温度は物体の温度ですので、充分な管理をお願いします。
3. 表面処理の仕様は処理剤メーカーの仕様に従って実施して下さい。
4. 再度重ね塗りする場合は、表面をサンドペーパーにて研磨してから重ね塗りして下さい。

大宝化学工業(株)埼玉県川口市朝日3-1-5

TEL048-222-7950 FAX048-222-7443

info@7950.co.jp



クリーントロンBK

ステンレス標準塗装仕様

(1) 1コート・1ベーク

工程	内容	塗装粘度	膜厚
1. 前処理	脱脂後化成皮膜処理		
2. エアブロー	ゴミを除去		
3. クリーントロンBK	専用シンナーにて希釈してエアースプレー又は静電塗装	エアースプレー 15～25秒 静電塗装 13～23秒	25～30μ 25～30μ
4. セットアップ	10～20分		
5. 焼付	160 × 30分(物体温度)		

(2) 2コート・2ベーク

工程	内容	塗装粘度	膜厚
1. 前処理	脱脂後化成皮膜処理		
2. エアブロー	ゴミを除去		
4. エポクロナプライマー 100NB	専用シンナーにて希釈してエアースプレー又は静電塗装	エアースプレー 15～25秒 静電塗装 13～23秒	15～20μ 15～20μ
4. セットアップ	10～20分		
5. 焼付	140 × 30分(物体温度)		
6. クリーントロンBK	専用シンナーにて希釈してエアースプレー又は静電塗装	エアースプレー 15～25秒 静電塗装 13～23秒	25～30μ 25～30μ
7. セットアップ	10～20分		
8. 焼付	160 × 30分(物体温度)		

塗装工程上の注意

1. 前処理はステンレス用のクロメート皮膜化成処理にて充分に行ってください。
2. 焼付温度は物体の温度ですので、充分な管理をお願いします。
3. 表面処理の仕様は処理剤メーカーの仕様に従って実施して下さい。
4. 素材はSUS - 304を使用して下さい。SUS - 304以外のステンレスをご使用の際は事前に密着をご確認して下さい。
5. 再度重ね塗りする場合は、表面をサンドペーパーにて研磨してから重ね塗りして下さい。

大宝化学工業(株)埼玉県川口市朝日3-1-5
TEL048-222-7950 FAX048-222-7443
info@7950.co.jp



クリーントロンBK

亜鉛鋼板標準塗装仕様(2コート・2ベーク)

工程	内容	塗装粘度	膜厚
1.処理	脱脂後化成皮膜処理		
2.エアブロー	ゴミを除去		
5.エポクロン プライマー 100NB	専用シンナーにて希釈してエア ースプレー又は静電塗装	エアースプレー 15～25秒 静電塗装 13～23秒	15～20 μ 15～20 μ
4.セッティング	10～20分		
5.焼付	140 × 30分(物体温度)		
6.クリーントロンBK	専用シンナーにて希釈してエア ースプレー又は静電塗装	エアースプレー 15～25秒 静電塗装 13～23秒	15～20 μ 15～20 μ
7.セッティング	10～20分		
8.焼付	160 × 30分(物体温度)		

塗装工程上の注意

- 1.前処理は重要ですので亜鉛メッキ用のリン酸亜鉛系化成処理にて充分に行ってください。
- 2.焼付温度は物体の温度ですので、充分な管理をお願いします。
- 3.表面処理の仕様は処理剤メーカーの仕様に従って実施して下さい。
- 4.必ず下塗用としてエポクロンプライマー 100NBを使用して下さい。
- 5.溶接部は特にプライマーを充分に塗装して下さい。
- 6.再度重ね塗りする場合は、表面をサンドペーパーにて研磨してから重ね塗りして下さい。

塗膜管理

1.塗膜管理	膜厚計による規定膜厚の管理
2.硬度管理	JIS K-5400 8.4 に従い鉛筆硬度 3H 以上を目安に管理
3.焼付管理	シンナーにて、ラビングテスト 溶解、剥離のないこと
4.色、艶管理	標準板との比較
5.密着性管理	碁盤目セロテープ剥離テスト

大宝化学工業(株)埼玉県川口市朝日3-1-5

TEL048-222-7950 FAX048-222-7443

info@7950.co.jp

