

金属用

P-1

超耐候性ハルスハイブリッド樹脂焼付塗料

# ゴルパロンBK

ゴルパロンBKはハルスハイブリッド樹脂を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す。

## 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と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。

### 超耐候性

吸収性が少なく、光安定な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。

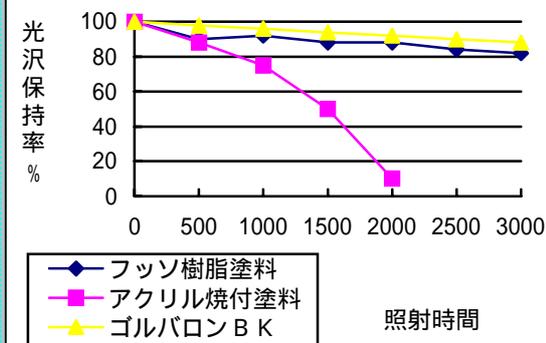
### 非汚染性

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。ため、風雨などで又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

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°C × 40分  
 160°C × 30分  
 170°C × 20分  
 180°C × 15分  
 190°C × 10分

エアースプレー  
 15~25秒  
 静電塗装  
 13~23秒  
 (イワタック® NK-2)

### 性能表

試験項目	試験方法	結果
光沢	60度鏡面反射率	83%
硬度	鉛筆引っかき	3H
密着性	基盤目セロテープ剥離	100/100
エリクセン	5mm押し出し	合格
衝撃性	1/2インチ×500g ×50cm	合格
屈曲性	3mm	合格
耐アルカリ性	5%水酸化ナトリウム 2ヶ月浸漬	合格
耐酸性	5%硫酸2ヶ月浸漬	合格
耐水性	常温水2ヶ月浸漬	合格
耐候性	サンシャイン3000時間 光沢保持率 QUV 3500時間光沢保持率	95% 99%
耐湿性	50°C×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200時間 クロスカットなし3000時間	0mm 合格

ゴルパロンBK白 160°C × 30分  
アルミ A-6063S(クロメート処理)、ステンレス(SUS-304)

### 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 3-1-5 048-222-7950



# ゴルバロン BK

## 建材標準塗装仕様 アルミニウム焼付塗装(1)

### 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、十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ください。
- 4.2コート2ベークの仕様は2コート目の焼付を1回目より20°C上げて焼いてください。
- 5.タッチアップには自然乾燥型のゴルバロンをご使用ください。

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.ゴルバロン BK	弊社焼付用シンナー 310-350 にて希釈して エアースプレー又は静 電塗装にて塗装	エアスプレー 15~25秒 静電塗装13~23秒	20~25 μ 20~25 μ
4.セッティング	10~20分		
5.焼付	160°C × 30分	(物体温度)	

## 建材標準塗装仕様 アルミニウム焼付塗装(2)

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.ゴルバロン BK	弊社焼付用シンナー 310-350 にて希釈して エアースプレー又は静 電塗装にて塗装	エアスプレー 15~25秒 静電塗装13~23秒	20~25 μ 20~25 μ
4.セッティング	10~20分		
5.焼付	160°C × 20分	(物体温度)	
6.ゴルバロン BK	弊社焼付用シンナー 310-350 にて希釈して エアースプレー又は静 電塗装にて塗装	エアスプレー 15~25秒 静電塗装13~23秒	20~25 μ 20~25 μ
7.セッティング	10~20分		
8.焼付	180°C × 20分	(物体温度)	

大宝化学工業(株)

埼玉県川口市朝日3-1-5 TEL 048-222-7950



# ゴルバロンBK

建材標準塗装仕様  
ステンレス焼付塗装(1)

塗装工程上の注意

- 1.前処理は重要ですので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、十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ください。
- 4.2コート2ベークの仕様は2コート目の焼付を1回目より20℃上げて焼いてください。
- 5.素材はSUS-304を使用してください。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ください。
- 6.タッチアップには自然乾燥型のゴルバロンをご使用ください。

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.ゴルバロンBK	弊社焼付用シンナー 310-350にて希釈して エアースプレー又は 静電塗装にて塗装	エアスプレー 15~25秒 静電塗装13~23秒	20~25μ 20~25μ
4.セッティング	10~20分		
5.焼付	160℃×30分	(物体温度)	

建材標準塗装仕様  
ステンレス焼付塗装(2)

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.ゴルバロンBK	弊社焼付用シンナー 310-350にて希釈してエ アースプレー又は静電塗 装にて塗装	エアスプレー 15~25秒 静電塗装13~23秒	20~25μ 20~25μ
4.セッティング	10~20分		
5.焼付	160℃×20分	(物体温度)	
6.ゴルバロンBK	弊社焼付用シンナー 310-350にて希釈してエ アースプレー又は静電塗 装にて塗装	エアスプレー 15~25秒 静電塗装13~23秒	20~25μ 20~25μ
7.セッティング	10~20分		
8.焼付	180℃×20分	(物体温度)	

大宝化学工業(株)

埼玉県川口市朝日3-1-5 TEL 048-222-7950



# ゴルバロンBK

建材標準塗装仕様  
亜鉛鋼板焼付塗装(1)

### 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、十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ください。
- 4.必ず下塗り用としてエポクロンBLプライマーをご使用ください。
- 5.溶接部は特にプライマーを充分塗装してください。
- 6.タッチアップには自然乾燥型のゴルバロンをご使用ください。
- 7.再度、上にゴルバロンBKを塗装する時は前より20℃温度をあげて焼き付けてください。

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.エポクロンBLプライマー塗装	弊社エポキシシンナーにて希釈してエアースプレー又は静電塗装にて塗装	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	160℃×20分	(物体温度)	
6.エアブロー	ゴミを除去		
7.ゴルバロンBK 塗装	弊社焼付用シンナー 310-350 にて希釈してエアースプレー又は静電塗装にて塗装	エアースプレー 15~25秒 静電塗装 13~23秒	20~25 μ 20~25 μ
8.セッティング	10~20分		
9.ゴルバロンBK 塗装	弊社焼付用シンナー 310-350 にて希釈してエアースプレー又は静電塗装にて塗装	エアースプレー 15~25秒 静電塗装 13~23秒	20~25 μ 20~25 μ
10.セッティング	10~20分		
11.焼付	160℃×30分	(物体温度)	

### 塗膜の管理法

- 1.膜厚管理 膜厚計にて規定膜厚の管理
- 2.硬度管理 鉛筆コード3Hを目安に管理(JIS K5400 8.4)
- 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、艶の管理 標準板との比較
- 5.密着管理 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 TEL 048-222-7950

