

# スピージット®

塗装作業スピードアップ、塗膜性能向上に効果的な変性アクリル樹脂塗料です。ラッカー並みの速乾性・抜群の肉持・光沢を有し、リコートフリーで多様な用途に適応します。高性能アクリル樹脂ベースの為、強靱で耐候性にも優れた塗膜を形成しますので安心してご利用いただけます。

## 主な特長

### 超速乾

ラッカー並みの乾燥性

### リコートフリー

塗り重ねによるちぢみが発生しない

### 非トルエンキシレン

トルエン・キシレン不使用  
指定化学物質移動登録数量削減可

### F★★★★

ホルムアルデヒドが発生しない  
建築基準法準拠商品

### 1コート仕様

各種素材に付着良好  
プライマー塗装の手間／コストをカット

### 自然発火しない

塗装ブース、ウェス、塗料カス等からの自然発火なし

### 便利なバリエーション

マーキング・補修用に便利なエアゾール防錆機能付与など



## 採用・施工例



## ●ラインアップ

スピージット

スピージット FJ1 (高防錆性仕様)

## ●使用方法

- 1.非塗物の表面に付着している油分・水分・ゴミ等を除去してください。
- 2.使用前には塗料の攪拌をして下さい。
- 3.希釈にはエフコートシンナー M をご使用ください。

※エフコートシンナー Mはトルエン・キシレン不用品です。

## ●用途

重・軽車輛、建設機械、架設機材

工作機械、各種産業機械類

農機具、建築用、遊具、その他一般金属製品

木製玩具、その他一般木製品

## ●塗布面積

エアスプレー塗装 6~8 m<sup>2</sup>/kg

エアレス塗装 7~9 m<sup>2</sup>/kg

標準膜厚 25~35 μm

## ●塗料の性状

項目	規格	条件
粘度	8dPa・s	リオン式回転粘度計(20℃)
加熱残分	57%	JIS K 5601-1-2 による
比重	1.19	JIS K 5601-4-1 による

※FJ-101 ホワイト

## ●塗料の成分

成分	重量比率 (%)
樹脂	32
顔料	26
エステル系溶剤	31
脂肪族炭化水素系溶剤	10
芳香族系溶剤	1
合計	100

※FJ-101 ホワイト

## ●塗装方法による粘度と希釈比

塗装方法	粘度(岩田カップ)	希釈比(塗料:シンナー)
エアスプレー塗装	15~20秒	100:35~45
エアレス塗装	20~25秒	100:30~40

※乾燥が速いので、刷毛塗り・ディッピング塗装には不向きです。

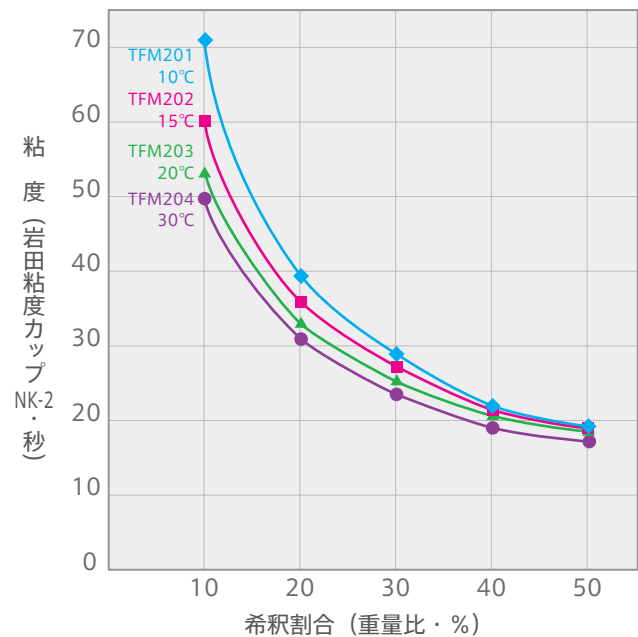
## ●エフコートシンナー Mの種類と気温の変化による使用区分

コード番号 品名	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃
TFM201 エフコートシンナー M No.201	エアレス塗装	エアスプレー塗装					
TFM202 エフコートシンナー M No.202		エアスプレー塗装	エアレス塗装				
TFM203 エフコートシンナー M No.203			エアレス塗装	エアスプレー塗装			
TFM204 エフコートシンナー M No.204				エアレス塗装	エアスプレー塗装		

- 注) 1.塗料用シンナー、エフコートシンナー M No.100には溶けませんのでご注意ください。  
2.ラッカーシンナーには溶けますが、下塗や下地をおかす恐れがありますのでご注意ください。  
3.乾燥が非常に速いので高湿度の場合ブラッシング(白化)することがあります。その時は1ランク遅いシンナーをご使用ください。尚、ブラッシングした塗膜は、使用したシンナーを薄く塗ることで簡単に直すことができます。

## ●シンナーの希釈割合と粘度の変化

FJ-101 ホワイト希釈-粘度曲線



## ●他種旧塗膜に対する適応性

旧塗膜の種類	適応性
アルキド系塗料	○
ビニル系塗料	○
エポキシ系塗料	○
ウレタン系塗料	○
メラミン・アルキド系塗料	○
ラッカー系塗料	○
塩化ゴム系塗料	○

※素材にばらつきが存在しますので、塗装前の確認を推奨します。

## ●各種素材との付着性

素材名	一次付着性	画	像
ダ ル 鋼 板 S P C C - D	0/100		
ブ ラ イ ト 鋼 板 S P C C - B	0/100		
ボ ン デ 鋼 板	0/100		
リ ン 酸 鉄 処 理 鋼 板	0/100		
リ ン 酸 亜 鉛 処 理 鋼 板	0/100		
黒 皮 鋼 板	0/100		
ス テ ン レ ス 板 (SUS304)	0/100		
ア ル ミ 板 (5052P)	0/100		

- 注) 1.試験条件は、JIS K 5600-5-6による(2mm)。  
 2.素材は日本テストパネル工業株を使用。  
 3.塗装はホワイト、常温7日放置後テスト。  
 4.プラスチック素材は同一名称でもメーカーや工法の違いで耐溶剤性や硬度・柔軟性などが違い、付着性も異なってきますのでご注意ください。塩ビ素材には適応できません。製品包装に塩ビフィルムを使用することは避けて下さい。  
 5.黒皮鋼板・ダル鋼板は素材にばらつきが出やすいため、ご注意ください。  
 6.その他素材等は、営業担当にお問い合わせ下さい。

## ●他種塗料比較

項 目	スピージット	フタコート	エイト	ワイド	試 験 条 件	
塗料の種類	変性アクリル	速乾性アルキド	アクリルラッカー	アルキドラッカー		
塗料性状	粘度 (dpa・s)	8	12	24	24	リオン式回転粘度計
	希釈率 (外割り)	35%	27%	80%	74%	岩田粘度カップNK-2, 20秒
	塗装時の不揮発分	42%	45%	28%	28%	JIS K 5601-1-2 による
塗膜作業性	貯蔵安定性	優	劣	優	優	60℃・30日、粘度・色変化
	指 触 乾 燥	5~8分	15~20分	4~7分	4~7分	JIS K 5600-1-1 による
	硬 化 乾 燥	1時間	5時間	1時間	1時間	JIS K 5600-3-3 による
	マスキング可能時間	24時間	48時間	3時間	2時間	マスキングテープ使用
	重ね塗り適合性	優	劣	優	優	JIS K 5600-3-4 による
	膜 厚 (μm)	25~35	20~30	20~30	20~25	
一次物性	鏡 面 光 沢 度	96%	92%	88%	83%	JIS K 5600-4-7 による
	肉 持 感	優	優	劣	悪	目視による
	塗膜のレベリング	優	優	劣	悪	目視による
	付 着 性	0/100	0/100	80/100	4/100	JIS K 5600-5-6 による (2mm)
	鉛筆引っかき硬度	B, HB, HB	6B, 5B, 3B	HB, H, H	B, H, H	JIS K 5600-5-4 による (1・3・7日後)
	耐ガソリン性	劣	優	優	優	ラビング
二次物性	耐軽油ギアオイル性	優	優	優	優	スポット、4時間
	耐 酸 性	優	劣	優	優	5%硫酸、スポット、72時間
	耐アルカリ性	優	悪	優	悪	5%水酸化ナトリウム、スポット、72時間
	耐水性	付着性 0/100 艶・ブラスター 艶引け・無し	0/100 艶引け・無し	0/100 艶引け・無し	80/100 艶引け・発生	40℃温水浸漬、72時間 (2mm) 目視による
	寒熱繰り返し	良	可	可	可	-30~60℃、各2時間、5サイクル
	耐 候 性	優	可	優	可	サンシャインウェザーメーター、300時間

- 注) 1.素材：ダル鋼板 (SPCC-D)、  
 耐候性試験のみリン酸鉄処理鋼板 (525T)を使用。  
 2.評価順序は、優>良>可>劣>悪です。  
 3.一次・二次物性は塗装7日後、各塗料の白にて特に表示のないものは23℃で試験。  
 4.寒熱繰り返しは塗膜表面のクラック発生度合いを評価。

## ●塗装仕様例

### 産業機械 (1コート仕様)

工 程	作 業
素 材	黒皮鋼板
素地調整	油・錆・汚れ等を除去
上 塗 (1)	スピージットFJ1 指定色 スプレー塗装 25~35μm 粘度 15~20秒 (岩田 粘度カップNK-2) シンナー エフコートシンナー M No.203 配合 塗料 : シンナー = 100 : 35~45
乾 燥	3時間~
マスキング	
上 塗 (2) (ツートン 仕上げ時)	スピージット指定色 スプレー塗装 25~35μm 粘度 15~20秒 (岩田 粘度カップNK-2) シンナー エフコートシンナー M No.203 配合 塗料 : シンナー = 100 : 35~45

- 注) 1コート仕様では高防錆性スピージットFJ1のご使用を推奨します。

## 機械部品

工 程	作 業
素 材	ボンデ鋼板
素地調整	油・汚れ等を除去
下 塗	マイルドプライマー No.700FA スプレー塗装 20~30μm 粘度 18~22秒 (岩田 粘度カップNK-2) シンナー エフコートシンナー M No.202 配合 塗料 : シンナー = 100 : 20~30
乾 燥	1時間~3日間 (それ以上では研磨必要)
上 塗	スピージット指定色 スプレー塗装 25~35μm 粘度 15~20秒 (岩田 粘度カップNK-2) シンナー エフコートシンナー M No.203 配合 塗料 : シンナー = 100 : 35~45

## 補修塗装

工 程	作 業
旧 塗 膜	アルキド系、ウレタン系、ラッカー系上塗
素地調整	#320 ペーパーで研磨後、油分、汚れ、研ぎ粉を除去
上 塗	スピージット指定色 スプレー塗装 25~35μm 粘度 15~20秒 (岩田 粘度カップNK-2) シンナー エフコートシンナー M No.203 配合 塗料 : シンナー = 100 : 35~45

- 注) 乾燥温度 : 20℃

●原色及び特製一覧

コード番号	原 色 名	耐 候 性			薬 品 性		隠 蔽 力
		原	濃	淡	酸	アルカリ	
FJ-101	ホワイト	優	-	-	優	優	優
FJ-105	調色用ブラック	優	優	優	優	優	優
FJ-110	ブラック	優	-	-	優	優	優
FJ-122	チンチングレッド	良	良	劣	良	良	可
FJ-129	シンカシャレッド	-	優	優	優	優	劣
FJ-137	パーマネントブルー	-	優	優	優	優	劣
FJ-147	オーカ	優	優	優	優	優	優
FJ-150	ロイヤルエロー	優	優	優	優	優	良
FJ-160	ベネチャンレッド	優	優	優	優	優	優
FJ-170	スーパーレッド	優	優	優	優	優	良
FJ-190	シャングリーン	-	優	優	優	優	劣
FJ-194	パーマネントバイオレット	-	優	優	優	優	劣
FJ-731	無鉛ディープエロー	優	優	優	優	優	可
FJ-740	無鉛レモンエロー	優	優	優	優	優	可
FJ-742	無鉛メジャムエロー	優	優	優	優	優	良
FJ-744	無鉛オレンジ	可	可	劣	良	良	良
FJ-100	クリヤ	優	-	-	優	優	-
FJ-111	フラットベース	優	-	-	優	優	-



- 注) 1. 評価の順序は、優>良>可>劣>悪です。  
 2. 調色には、調色用ブラックをご使用下さい。  
 3. 他種塗料とは混ぜりませんからご注意下さい。  
 4. メタリックは調色扱いとして、お受けいたします。

●荷姿

原色類 16kg・4kg (4缶詰)  
 エフコートシンナー M 16ℓ

●消防法による区分

原色類は第二石油類・危険物等級Ⅲ

	引火性あり	業 務 用	有害性あり	
		警 告		
1. 引火性の液体である。 2. 有機溶剤中毒の恐れがある。 3. 健康に有害な物質を含有している。				

(注意事項) 通常の塗料に比べ幾分、毒性が強く吸入したり皮膚に触れると、中毒やかぶれを起こす恐れがありますので下記注意事項を厳守下さい。

- 火気のある所では、絶対に使用しないで下さい。
- 塗装中、乾燥中とも換気を良くし、溶剤蒸気を吸い込まない様にして下さい。
- 蒸気を吸い込み気分が悪くなった時は、空気の清浄な場所で安静にし、医師の診察を受けて下さい。
- 取扱い中は出来るだけ皮膚に触れない様にし、必要に応じて、有毒ガス用防毒マスク、又は送気マスクを付け、更に頭布、保護メガネ、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋等を着用して下さい。
- 保護手袋は有機溶剤又は化学薬品が浸透しない材質の手袋を着用して下さい。
- 容器からこぼれた場合には布で拭き取って水を張った容器に保管して下さい。
- 塗料の付着したウエスや塗料カス、研磨カス、スプレーダスト等は、廃棄するまでは必ず水に漬けておいて下さい。
- 誤って手や皮膚等に付着した場合は、即座に大量の水で十分に洗い落として下さい。又、痛みや外観に変化がある時は、医師の診察を受けて下さい。
- 目に入った時は、大量の上水で15分以上洗った後に、又、誤って飲み込んだ場合も出来るだけ早く医師の診察を受けて下さい。
- 火災時には炭酸ガス、泡、又は粉末消火器を用いて下さい。
- よくフタをし、40℃以下で子供の手の届かない所へ保管して下さい。
- 中身を完全に使い切ってから廃棄して下さい。

火気厳禁

社 日本塗料工業会登録	
登録番号	N05023
ホルムアルデヒド放散等級	F☆☆☆☆



<http://www.natoco.co.jp/>

特約店

本社/本社工場 〒470-0213 愛知県みよし市打越町生賀山18 TEL.0561-32-2285(代) FAX.0561-34-1080  
 群馬工場 〒379-2312 群馬県みどり市笠懸町久宮92-9 TEL.0277-77-1703(代) FAX.0277-77-1708  
 東部支店 〒336-0022 埼玉県さいたま市南区白幡4丁目29番12号M2ビル TEL.048-844-8461(代) FAX.048-844-8490  
 中部支店 〒470-0213 愛知県みよし市打越町生賀山18 TEL.0561-32-9653 FAX.0561-32-9654  
 西部支店 〒532-0035 大阪府大阪市淀川区三津屋南3丁目18番7 TEL.06-6308-2824(代) FAX.06-6300-1741  
 西南部支店 〒812-0018 福岡県福岡市博多区住吉4丁目5番2号丸ビル302号 TEL.092-432-2811(代) FAX.092-432-2810  
 沼田出張所 〒379-1308 群馬県利根郡みなかみ町真庭900-3 TEL.0278-62-2736(代) FAX.0278-62-2795  
 山口出張所 〒754-0122 山口県美祿市美東町真名西山756-89リーディングプラザ十文字工業団地 TEL.08396-5-0281(代) FAX.08396-5-0282