

ステラバーク®

1液型ウレタン焼付塗料

優れた高耐候性

2液ウレタン塗料と同等の耐候性を有します。

環境対応

ホルムアルデヒドフリー(F☆☆☆☆相当)で特化則、RoHS指令等に対応しており、またトルエン・キシレン大幅削減により、環境に配慮しております。

作業性の向上

1液型塗料なので、従来の2液型塗料と異なり、可使時間の制限がありません。

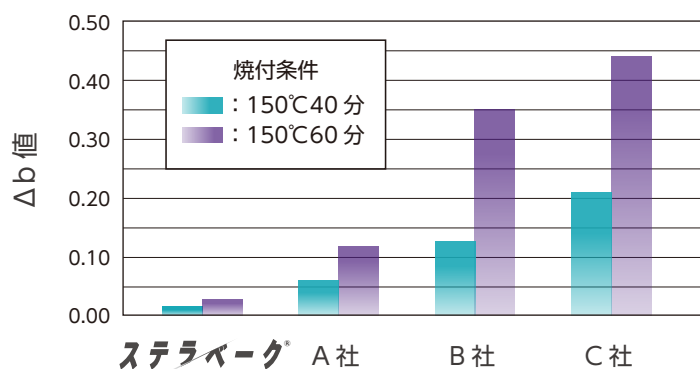
多種基材への対応

SUS304やボンデ鋼板などの各種金属素材にも適応しています。

難黄変性設計

黄変を抑えた設計になっているため、他社と比較しても、焼付条件による色の変化はほとんどありません。

黄変による Δb 値の差 -他社比較-

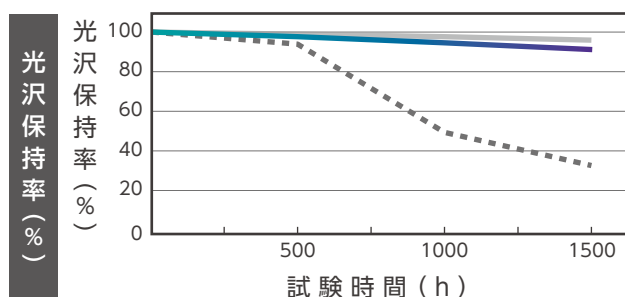
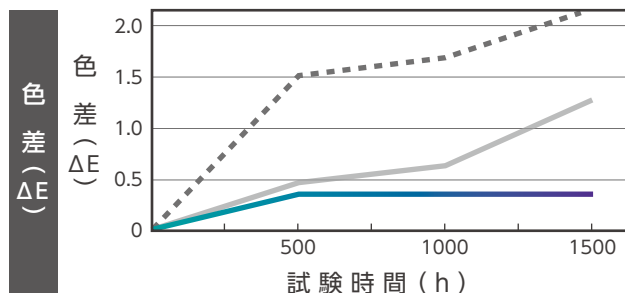


※150°C 20分焼付を基準とした時の Δb 値 (Δb 値が高いほど黄味が強い)

耐候性比較 - 自社塗料 -

※各種ホワイト
 焼付条件：150℃ - 20分
 膜厚：35～40μm

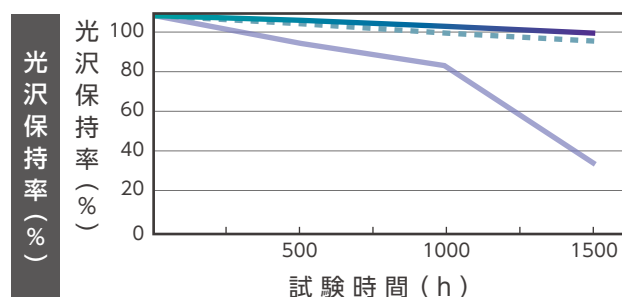
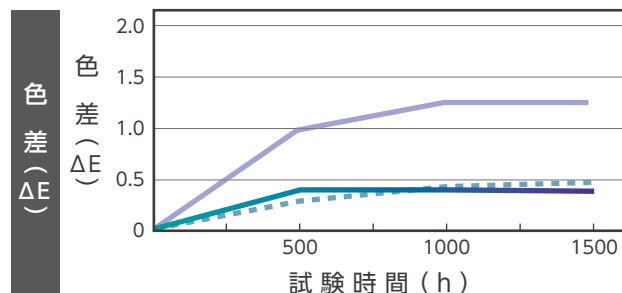
■ステラベーク®
 ■アクリスト®Hi (1液アクリル)
 ■スターク®1 (2液ウレタン)



耐候性比較 - 他社 1 液ウレタン塗料 -

※各社 1 液ウレタン ホワイト
 焼付条件：150℃ - 20分
 膜厚：35～40μm

■ステラベーク®
 ■A社
 ■B社



塗装仕様例 (エアスプレーの場合)

○1コート1ベーク

※乾燥は被塗物温度

工 程	作 業	標 準 膜 厚
素 材	冷間圧延鋼板 (SPCC)	
素 地 調 整	・ショットブラスト、ディスクサンダー、ペーパーなどで 錆・汚れを除去する。 ・リン酸亜鉛処理、リン酸鉄処理	
上 塗	ステラベーク® 主剤 : 100 ウレタンシンナー M : 30 ~ 40	30 ~ 40μm
セッティング	常温 5~20分	
焼 付	150℃ - 20分	

○2コート1ベーク

※乾燥は被塗物温度

工 程	作 業	標 準 膜 厚
素 材	ガル鋼板	
素 地 調 整	・ショットブラスト、ディスクサンダー、ペーパーなどで 錆・汚れを除去する。 ・油分、汚れを脱脂剤やシンナーなどで除去する。	
下 塗	アクリスト® プライマー NTX : 100 アクリスト® プライマーシンナー M : 40 ~ 50	10 ~ 20μm
セッティング	常温 5~20分	
上 塗	ステラベーク® 主剤 : 100 ウレタンシンナー M : 30 ~ 40	20 ~ 30μm
セッティング	常温 5~20分	
焼 付	150℃ - 20分	

物性評価

試 験 項 目	1 コート 1 ベーク リン酸亜鉛処理鋼板	2 コート 1 ベーク ダル鋼板	試 験 条 件
鉛 筆 硬 度	H	H	三菱ユニ鉛筆引っ掻き
碁 盤 目 密 着	0/100	0/100	1mm 幅 テープ剥離 剥離数 /100
衝 撃 試 験	合格	合格	デュポン式 Φ1/2 500g 50cm
屈 曲 試 験	合格	合格	180° / 秒 φ10mm
エリクセン試験	6mm	6mm	φ20mm 押し出し
耐 酸 試 験	異常なし	異常なし	23℃ 5% H_2SO_4 240 時間浸漬
耐アルカリ試験	異常なし	異常なし	23℃ 5% NaOH 240 時間浸漬
耐水性	外観	異常なし	水道水 40℃ 240 時間 (艶引け、膨れの有無)
	密着	0/100	1mm 幅 碁盤目 テープ剥離 剥離数 /100
耐塩水噴霧試験	剥離 3mm 以内	剥離 3mm 以内	5% 食塩水 35℃ 240 時間 片側テープ剥離 3mm 以内

※塗装方法：エアスプレー、下塗塗料：アクリスト®プライマー NTX、焼付温度：150℃、焼付時間：20 分
 膜厚 1 コート：35~40 μm
 膜厚 2 コート下塗：10~15 μm 、上塗：20~25 μm

各種金属素材への性能

素 材	碁 盤 目 試 験	耐 水 試 験	塩 水 噴 霧 試 験
リ ン 酸 亜 鉛 処 理 鋼 板	0/100	0/100	剥離 3mm 以内
アルミ 5052 化成皮膜処理	0/100	0/100	剥離 3mm 以内
ス テ ン レ ス SUS304	0/100	0/100	剥離 3mm 以内
電 気 亜 鉛 め っ き 鋼 板	0/100	0/100	剥離 3mm 以内

※塗装方法：エアスプレー、膜厚 1 コート：35~40 μm 、焼付温度：150℃、焼付時間：20 分
 耐水試験方法：水道水 40℃ 240 時間 (1mm 幅 テープ剥離 剥離数 /100)
 塩水噴霧試験方法：5% 食塩水 35℃ 240 時間 片側テープ剥離 3mm 以内

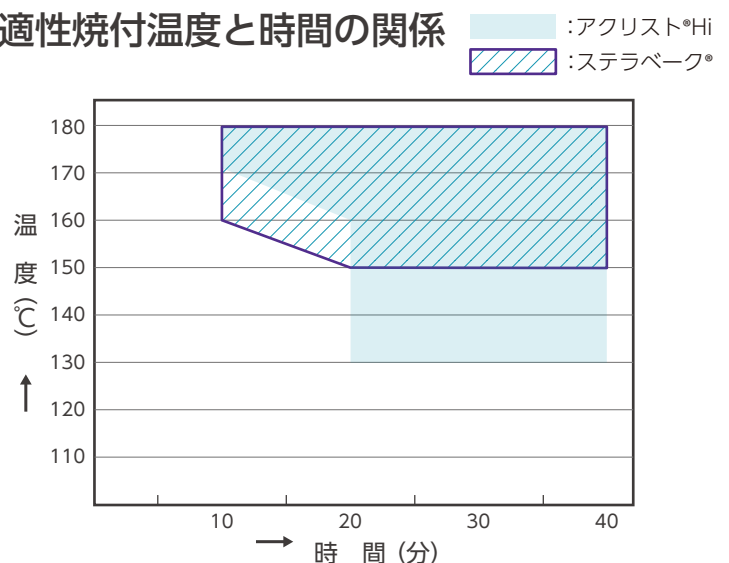
シンナーの種類と使用区分

コード番号 品名	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃
TUM702 ウレタンシンナー M No.702	■					
TUM703 ウレタンシンナー M No.703		■	■			
TUM704 ウレタンシンナー M No.704				■	■	
TUM705 ウレタンシンナー M No.705					■	■
TUM706 ウレタンシンナー M No.706						■
TU-208 ウレタンシンナー No.208 リターダー						

使用用途

農機、建設機械、工作機械、配電盤、
 道路資材、住宅関連資材、家電、
 自動車製品 等

適性焼付温度と時間の関係



※上記グラフは厚さ 0.8mm のリン酸亜鉛処理板を使用し電熱熱風乾燥炉にて焼付した時の被塗物温度を測定したデータです。
 ※被塗物の形状・厚み等の違いにより焼付条件は異なります。

● 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。

1. 火気のある所では、絶対に使用しないで下さい。
2. 塗装中、乾燥中とも十分換気を良くし、溶剤蒸気を吸い込まない様にして下さい。
3. 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。
4. 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。
5. 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。
6. 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。
7. 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。
8. 誤って手や皮膚等に付着した場合は、即座に大量の石けん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。
9. 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。
10. 火災時には炭酸ガス、泡、又は粉末消火器を用いて下さい。
11. 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。
12. 中身を完全に使い切ってから廃棄して下さい。
13. 詳細はSDS (安全データシート) をご参照ください。

火気厳禁



特約店

ナトコ株式会社

本社／本社工場 〒470-0213 愛知県みよし市打越町生賀山18番地 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番地 TEL.0561-32-9653 FAX.0561-32-9654
 西部支店 〒531-0074 大阪府大阪市北区本庄東1丁目1番10号 TEL.06-4802-0222(代) FAX.06-4802-0200
 RISE88ビル 5F 501号室
 西南部支店 〒812-0016 福岡県福岡市博多区博多駅南4丁目2-10 南近代ビル9F 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