

粉体塗料 取扱上の注意点

● 安全・衛生上の注意点

粉体塗料は溶剤型塗料のように有機溶剤による火災の危険性や溶剤中毒の心配はありませんが、一般の可燃性粉じんと同様に粉じん爆発（着火）や吸入等による衛生上の問題があります。

1. 粉じん爆発（着火）への防止対策

- ・塗装ブースの吸引を充分に行い、粉じん濃度が高ならないようにして下さい。
- ・塗装装置、塗装ブース、回収装置やダクト等のアースを確実にして下さい。
- ・ハンガー等は常に清掃を行い、アース不良によるスパークの発生がないようにして下さい。
- ・静電塗装ガンと被塗物を異常に接近させないようにして下さい。
- ・その他発火源（ライター、マッチ、金属工具、鉋付靴等）をブース近傍に持ち込まないようにして下さい。

2. 衛生上の注意

- ・取扱作業場所には、局所排気装置を設け、塗装作業時の浮遊粉じんを吸い込まないように注意し、必ず防じんマスクを着用して下さい。
- ・作業時には直接皮膚に触れないよう保護手袋、防じん服を着用して下さい。
- ・焼付中は換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにして下さい。
- ・作業終了時には必ず「うがい、手洗い」を励行して下さい。

● 粉体塗料の貯蔵・保管

粉体塗料はその特性上、高温・多湿や過度の加重によってはブロッキングしやすい性質を持っています。必ず下記のような条件下で保管して下さい。

- ・直射日光を避け、気温 30℃以下の室内にて保管して下さい。
- ・通風が良く、湿度の少ない場所で保管して下さい。床面への直置きは避けて下さい。
- ・ケースは4段積みまでにして下さい。
- ・残った塗料の保管は元のポリエチレン袋に入れ、ゴムバンド等で密栓し湿気の入らないようにした上で、上記保管条件にて保管して下さい。

● 容器・廃塗料の廃棄

空容器類の廃棄は、中身を使い切ってから箱と内袋を分別して処理業者に委託して下さい。回収した微粉等を廃棄する場合も処理業者に委託して下さい。



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富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

特約店

エポキシ
ポリエステル
タイプ

屋内
用途

模様
粉体

ナトコの粉体塗料

エコナ®53L

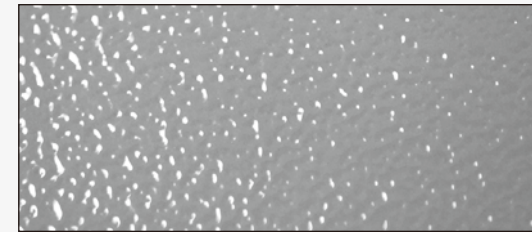
意匠性粉体塗料・ファインレザー

エコナ®53Lだから

1コート1ベークで均一な凹凸模様

- 特別な技術を要せず、均一に塗装するだけでソフトレザー模様に仕上がります

塗膜の仕上がり（コロナ静電塗装法）



断面の模式図



エコナ®53Lだから

各種素材への付着性・耐食性等の塗膜性能が良好

- 塩水噴霧試験 500時間合格（リン酸亜鉛処理銅板）
- 屋内意匠仕上げに適しています

エコナ®53Lだから

ノンシリコン、はじきはありません

- 他塗料と同一作業所内で併用が可能です

環境対応

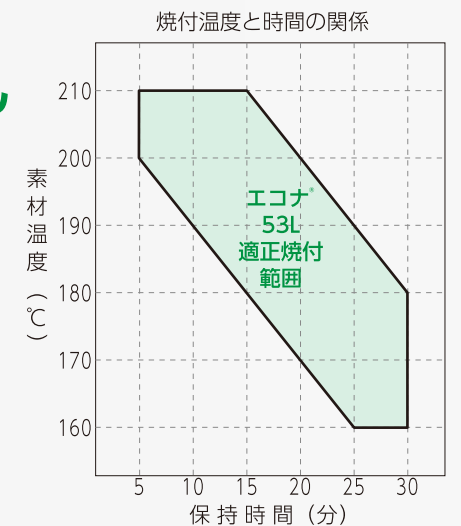
粉体塗料だから

- VOC(揮発性有機化合物)不使用
- PRTR法管理対象物質の削減が可能

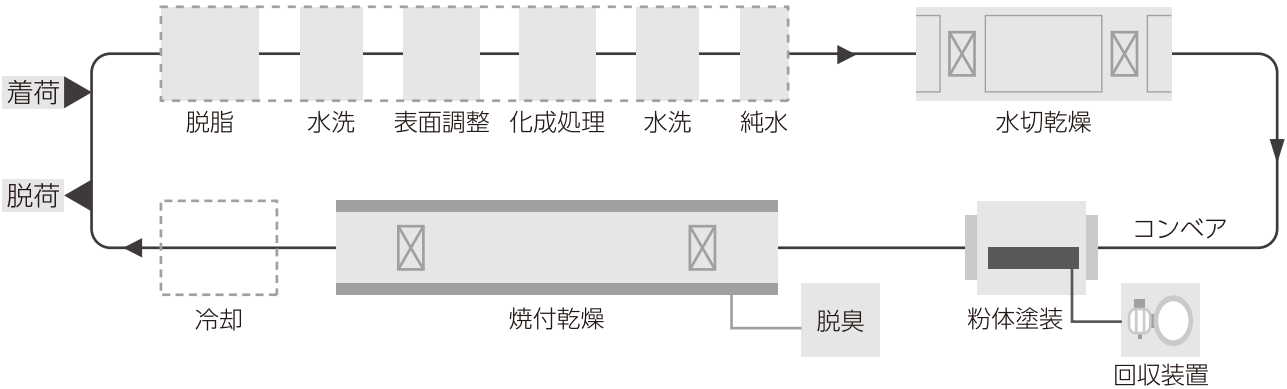
ナトコだから

柔軟なサービス対応

- 少量からの指定色に対応可能
- 短納期の要望にも応えます



塗装ライン例



参考：「粉体塗装技術要覧」 P59 図 -1

前処理

- 脱脂・化成処理
より安定した性能を得る上で脱脂・化成処理工程は欠かせません。
素材や要求性能に適した処理剤を選択して下さい。
- 水切り乾燥
前処理剤、水洗水の残存はピンホール、はじき、付着不良等の塗膜欠陥の原因となります。

静電塗装

- コロナ静電ガン、摩擦帯電静電ガンに対して使用できる塗料です。塗装機の種類や設定条件により、模様が見本と多少異なる場合があります。
必ず試し吹きを行い、ご確認ください。
- 標準膜厚よりも薄い場合は素穴が発生し、厚すぎる場合には模様が浅くなります。
- 膜厚により模様が多少異なります。出来るだけ均一となるよう塗装して下さい。
- 回収パウダーとニューパウダーの比率により、模様の出方が異なる場合があります。

焼付乾燥条件

- 焼付時の昇温カーブによっては、見本模様と若干異なった仕上がりとなる場合があります。
- 通常の粉体塗料同様、焼付け不足の場合、衝撃性、屈曲性等が著しく低下します。
- 所定温度未満での焼付けは、塗肌を悪化させ、十分な塗膜および模様を形成しません。
- 素材の熱容量によって、焼付け条件がかわります。
予め炉内温度と被塗物表面温度との関係の測定が必要です。

●容量・荷姿

15kg 段ボール箱（ポリエチレン袋入）

●用途例

自動車部品、モーターカバー、農機具、
その他の屋内金属製品

●塗装仕様例

○耐火金庫

工 程	作 業
素材	ボンデ鋼板、冷延鋼板
素地調整	シンナー脱脂
粉体塗装	エコナ®53L 80μm コロナ手吹き静電ガン
焼付乾燥	重油式間接熱風炉 200℃-20分

※乾燥は被塗物温度

●塗布面積

膜 厚	塗 布 面 積
80μm	約6.2㎡/kg

※塗料有効利用率 90%で計算

●焼付条件別塗膜物性(ホワイト、リン酸亜鉛処理鋼板)

試 験 項 目	180℃ 20分	試 験 条 件	適 用
光 沢	—	60度鏡面反射率	JIS K 5600-4-7
鉛 筆 硬 度	H	三菱ユニ鉛筆引っかき	JIS K 5600-5-4
碁 盤 目 試 験	0/100	2mm幅 剥離数/100	JIS K 5600-5-6
エリクセン試験	合格	5mm 押し出し	JIS K 5600-5-2
屈 曲 試 験	合格	屈曲試験機 φ3mm	JIS K 5600-5-1
衝 撃 試 験	50cm	デュポン式 r1/4inch、500g	JIS K 5600-5-3
耐 溶 剤 試 験	異常無し	キシレンラビング 20回	
耐 酸 試 験	異常無し	20℃ 5% <chem>H2SO4</chem> 240時間浸漬	JIS K 5600-6-1
耐アルカリ試験	異常無し	20℃ 5% <chem>NaOH</chem> 240時間浸漬	JIS K 5600-6-1
耐 湿 試 験	0/100	50℃ 湿度98%500時間 2mm幅碁盤目剥離	JIS K 5600-7-2
	異常無し	外観異常の有無	JIS K 5600-8-2
耐 沸 騰 水 試 験	異常無し	98℃以上 2時間浸漬	
塩 水 噴 霧 試 験	500時間	35℃ 5% <chem>NaCl</chem> 連続噴霧 片側剥離幅3mm以内	JIS K 5600-7-1
促進耐候性試験	35%	キセノンランプ法 240時間、光沢保持率	JIS K 5600-7-7
	30%	サンシャイン型ウェザーメーター 240時間、光沢保持率	

※焼付条件は被塗物温度×時間、膜厚80±10μmで作成

※凹凸面のため光沢値が安定しません。

●各種金属素材への性能(ホワイト、180℃-20分焼付時)

素 材	碁 盤 目 試 験	耐 湿 試 験	塩 水 噴 霧 試 験
ダ ル 鋼 板	0/100	120 時間	48 時間
リ ン 酸 鉄 処 理 鋼 板	0/100	500 時間	120 時間
電気亜鉛メッキ鋼板	0/100	500 時間	500 時間
ステンレス SUS304	0/100	500 時間	500 時間
アルミ5052無処理	0/100	500 時間	500 時間

※膜厚80±10μmで作成、試験条件は上記塗膜物性と同様

●塗料成分(ホワイト)

成 分	重 量 比 率
顔 料	54.0%
樹 脂	42.0%
添 加 剤	4.0%
合 計	100%

●塗料恒数

項 目	規 格	条 件
真比重	1.6±0.1	ピクノメーター法
平均粒径 D50	35±5μm	レーザー回折式粒度分布計
安息角	37±3°	パウダーテスター