



# ステラベーク<sup>®</sup> X

エックス  
X

環境配慮型1液ウレタン焼付塗料

## 01 ホルムアルデヒドフリー

シックハウス症候群の原因物質であるホルムアルデヒドの放散等級はF☆☆☆☆相当です。  
シックハウス対策品としてお使いいただけます。

## 02 環境対応

PRTR、特化則、RoHSに対応しており、環境に配慮しています※。

※2025年7月時点

## 03 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。

## 04 意匠仕上げ、艶消しへの対応

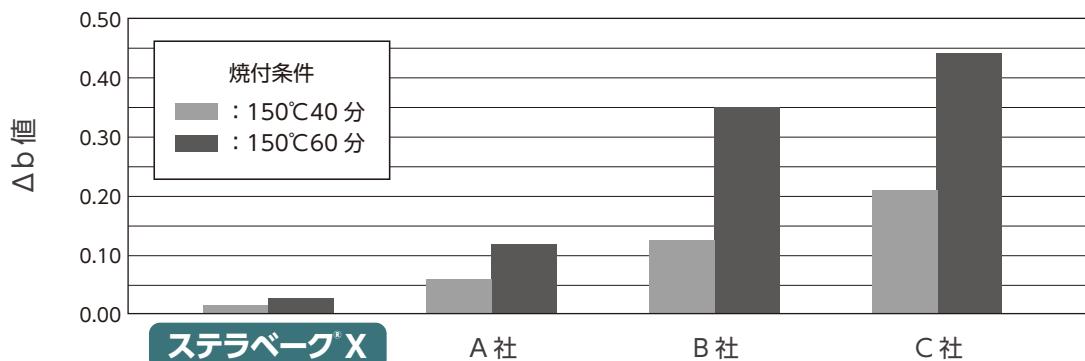
メタリック、サテン調仕上げも可能。光沢は全艶消しから艶ありまで対応しています。

## 05 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 $\Delta b$ 値の差 -他社比較-

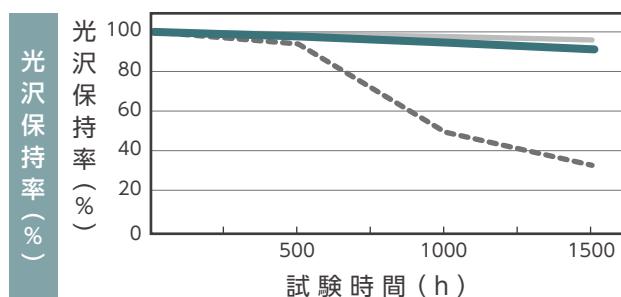
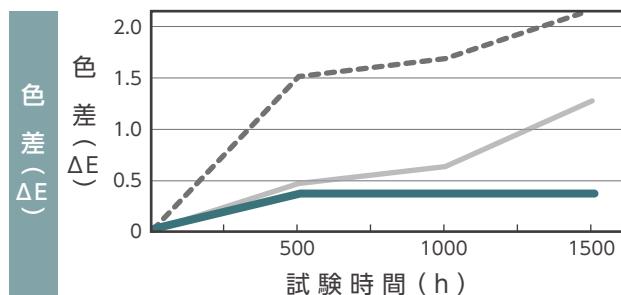
※150°C20分焼付を基準とした時の $\Delta b$ 値 ( $\Delta b$ 値が高いほど黄味が強い)



ステラベーグ®X 環境配慮型1液ウレタン焼付塗料

## 耐候性比較 -自社塗料-

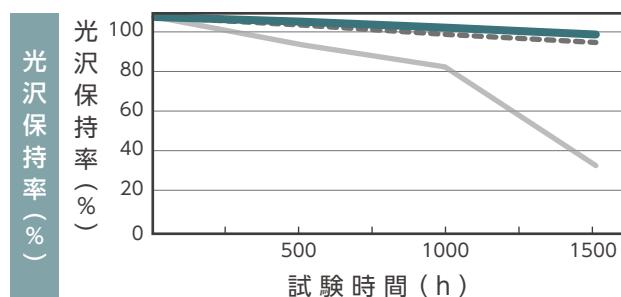
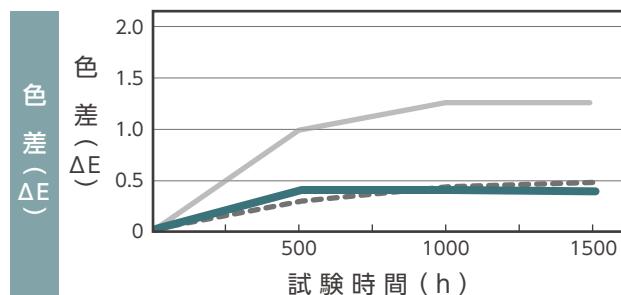
※各種ホワイト : ステラベーブ<sup>®</sup>X  
 焼付条件 : 150°C - 20 分 : アクリスト<sup>®</sup>Hi(1液アクリル)  
 膜厚 : 35~40 μm : スターグ<sup>®</sup>1(2液ウレタン)



## 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°C - 20分  
膜厚：35~40 μm

■ : ステラベーグ®X  
- - - - - : 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	<ul style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>リン酸亜鉛処理</li> </ul>	
上塗	ステラベーグ®X 主剤 : 100 ウレタンシンナーM : 30 ~ 40	30 ~ 40 μm
セッティング	常温 5~20分	
焼付	150°C - 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	ダル鋼板	
素地調整	<ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> <li>・油分、汚れを脱脂剤やシンナーなどで除去する。</li> </ul>	
下塗	アクリリスト®プライマー NTX : 100 アクリリスト®プライマーシンナー M : 40 ~ 50	10 ~ 20 μm
セッティング	常温 5~20 分	
上塗	ステラベーブ®X 主剤 : 100 ウレタンシンナー M : 30 ~ 40	20 ~ 30 μm
セッティング	常温 5~20 分	
焼付	150°C - 20 分	

## 物性評価

試験項目	1コート1ペーク リン酸亜鉛処理鋼板	2コート1ペーク ダル鋼板	試験条件
鉛筆硬度	H	H	三菱ユニ鉛筆引っ搔き
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 $\Phi 1/2$ 500g 50cm
屈曲試験	合格	合格	180° /秒 $\phi 10\text{mm}$
エリクセン試験	6mm	6mm	$\Phi 20\text{mm}$ 押し出し
耐酸試験	異常なし	異常なし	23°C 5%H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 240時間浸漬
耐アルカリ試験	異常なし	異常なし	23°C 5%NaOH 240時間浸漬
耐水性 外観 密着	異常なし 0/100	異常なし 0/100	水道水 40°C 240時間(艶引け、膨れの有無) 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°C 240時間片側テープ剥離3mm以内
促進耐候性試験	90%以上	90%以上	サンシャイン型ウェザーメーター 1500時間光沢保持率

※塗装方法：エアスプレー、下塗塗料：アクリリスト®プライマー NTX、焼付温度：150°C、焼付時間：20分

膜厚1コート：35~40μm 膜厚2コート下塗：10~15μm、上塗：20~25μm

## 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：35~40μm、焼付温度：150°C、焼付時間：20分、

アルミ・SUSはアクリリスト®プライマー NTXの2コート1ペーク、膜厚2コート下塗：10~15μm、上塗：20~25μm

耐水試験方法：水道水 40°C 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°C 240時間片側テープ剥離3mm以内

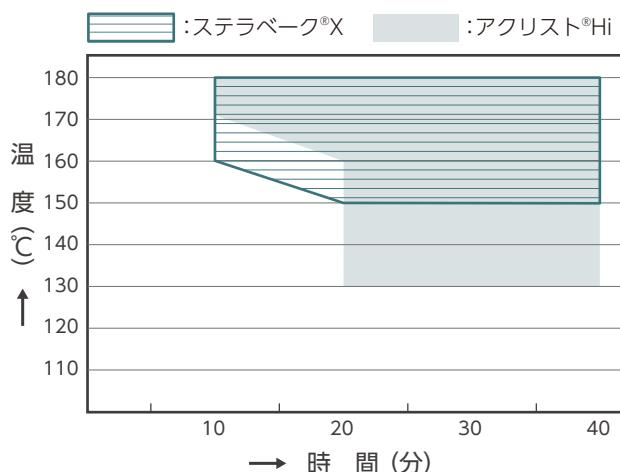
## シンナーの種類と使用区分

コード番号 品名	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C
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							
TUM711 焼付シンナー静電用 M No.711		■					
TUM712 焼付シンナー静電用 M No.712			■	■			
TUM713 焼付シンナー静電用 M No.713					■	■	
TUM714 焼付シンナー静電用 M No.714						■	

## 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 警 告	有害性 あり	
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、毒性が強く吸い込んだり皮膚に触れると、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して下さい。

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**

本カタログは改良のため性能その他を変更することがあります。



Cover the world with unique ideas.

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