

バリアフレーク TU-301 シリーズ



東西化学株式会社

バリアフレーク TU-301 (SUS) シリーズ

<特徴>

バリアフレークは非常に高い高耐食性と耐候性を併せ持つ重防食塗料です。

その塗膜にはステンレスをフレーク状に加工した金属が配合されています。その効果は耐候性、耐食性さらには塗膜硬度といった性能を高い次元で融合させることを実現しました。

さらにはそのステンレス独特のメタリック感による重厚感ある外観も魅力の一つです。

専用プライマーを使用することで、焼付温度が160℃まで下げることが可能になりました。

試験項目	結果	備考
碁盤目試験	100/100	セロテープ
鉛筆硬度	4～5H	三菱ユニ
衝撃試験	500g×50cm	デュボン式衝撃試験
耐アルコール	○	IPA ラビングテスト
耐溶剤	○	トルエンラビングテスト
塩水噴霧試験	3000 時間 (弊社プライマーを含む場合)	JIS Z2371 に基づく
耐酸性試験	3000 時間 (弊社プライマーを含む場合)	10wt%硫酸水溶液浸漬
耐アルカリ試験	3000 時間 (弊社プライマーを含む場合)	10wt%水酸化ナトリウム水溶液浸漬
耐候性試験	2000 時間 (ΔE:5 以内)	スーパーキセノンウェザーメーター(180W/m ²)

(*) 当データはすべて弊社専用プライマーを併用した仕様です。仕様が異なる場合はこれらのデータも異なりますのでご注意ください。
また、これら試験データはすべて弊社で行っており、品質を保証するものではありません。

<仕様>

- ・2 コート 1 ベーク (専用プライマー+TU-301(SUS))
- ・3 コート 2 ベーク (専用プライマー+専用プライマー+TU-301(SUS))

<実績>

- ・外装パネル ・電柱 ・ボルト、ナット等 ・キュービクルなどの屋外金属製品。

<適用素材>

- ・鉄 ・アルミ ・ステンレスなど

その他の素材についてはメーカーに問い合わせ下さい。

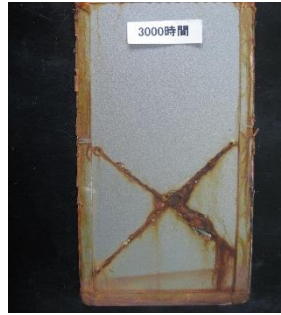
<数量>

- ・ 4 kg ・ 16 kg

<塩水噴霧比較試験結果>

塩水噴霧試験：3000 時間

素材：リン酸亜鉛処理鋼板



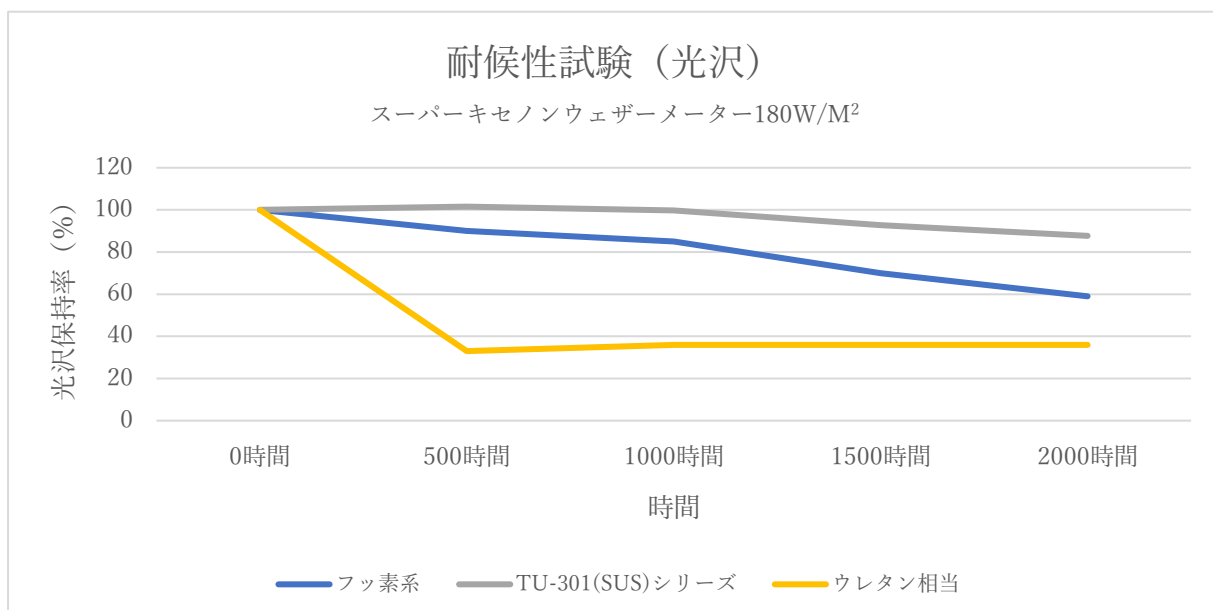
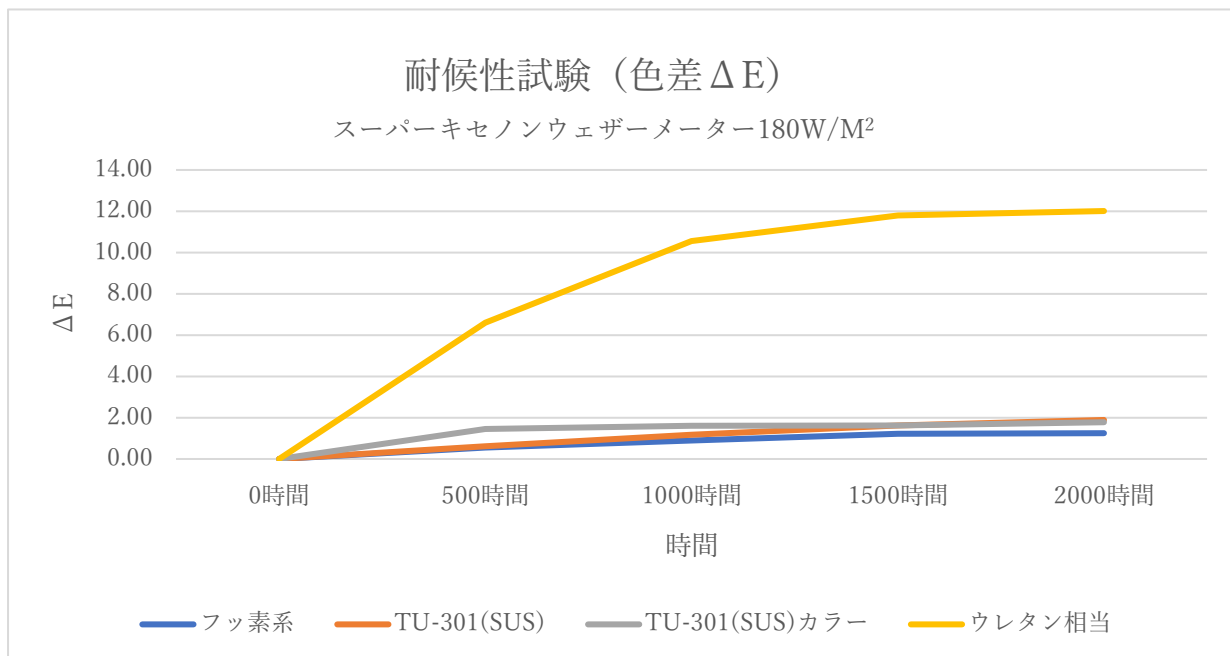
TU-301(SUS)



TU-301(SUS) ホワイトグレー

<耐候性試験>

測定機器：スーパーキセノンウェザーメーター (180W/M²)



バリアフレーク TU-301(SUS)色見本-SUS 粒子大-

シルバグレー(S1)

ライトグレー(B1)

ダークグレー(B2)

ブラック (B3)

ライトブラウン (BR1)

ダークブラウン (BR2)

ライトグリーン (G1)

グリーン (G2)

ブルーグリーン (G3)

アイボリー (A1)

その他各色に関してはメーカーに問い合わせ下さい。

バリアフレーク TU-301(SUS)色見本-SUS 粒子小-

シルバグレー(S1)

ライトグレー(B1)

ダークグレー(B2)

ブラック (B3)

ライトブラウン (BR1)

ダークブラウン (BR2)

ライトグリーン (G1)

グリーン (G2)

ブルーグリーン (G3)

アイボリー (A1)

その他各色に関してはメーカーに問い合わせ下さい。

バリアフレーク TU-301 シリーズ

<特徴>

バリアフレーク TU-301 はステンレスフレークを含まないクリヤー、カラークリヤー、エナメルタイプの塗料になります。

ステンレスフレークを含まなくてもその高い耐候性を保持しています。その仕組みは光安定剤 HALS を含有させることでフッ素並みの耐候性を発揮します。

さらに 160℃での成膜を可能にしております。

試験項目	結果	備考
碁盤目試験	100/100	セロテープ
鉛筆硬度	3H	三菱ユニ
衝撃試験	500g×50cm	デュボン式衝撃試験
耐アルコール	○	IPA ラビングテスト
耐溶剤	○	トルエンラビングテスト
耐沸騰水試験	異常なし	沸騰水浸漬 10 時間
塩水噴霧試験	2000 時間以上 (弊社プライマーを含む場合)	JIS Z2371 に基づく
耐酸性試験	1000 時間 (弊社プライマーを含む場合)	10wt%硫酸水溶液浸漬
耐アルカリ試験	1000 時間 (弊社プライマーを含む場合)	10wt%水酸化ナトリウム水溶液浸漬
耐候性試験	3000 時間 (ΔE : 5 以内)	スーパーキセノンウェザーメーター(180W/m ²)

(*) 当データはすべてリン酸亜鉛処理鋼板を使用しております。仕様が異なる場合はこれらのデータも異なりますのでご注意ください。
また、これら試験データはすべて弊社で行っており、品質を保証するものではありません。

<塗膜形成方法>

1. 素材の脱脂及び素地調整

化成処理が可能な場合、ブラスト等の素地表面にアンカーを作ることが可能な場合は推奨。

2. 希釈

専用シンナーで約 5～30%の希釈。

3. 焼付条件

160℃×20 分

<適用素材>

・鉄 ・ステンレスなど

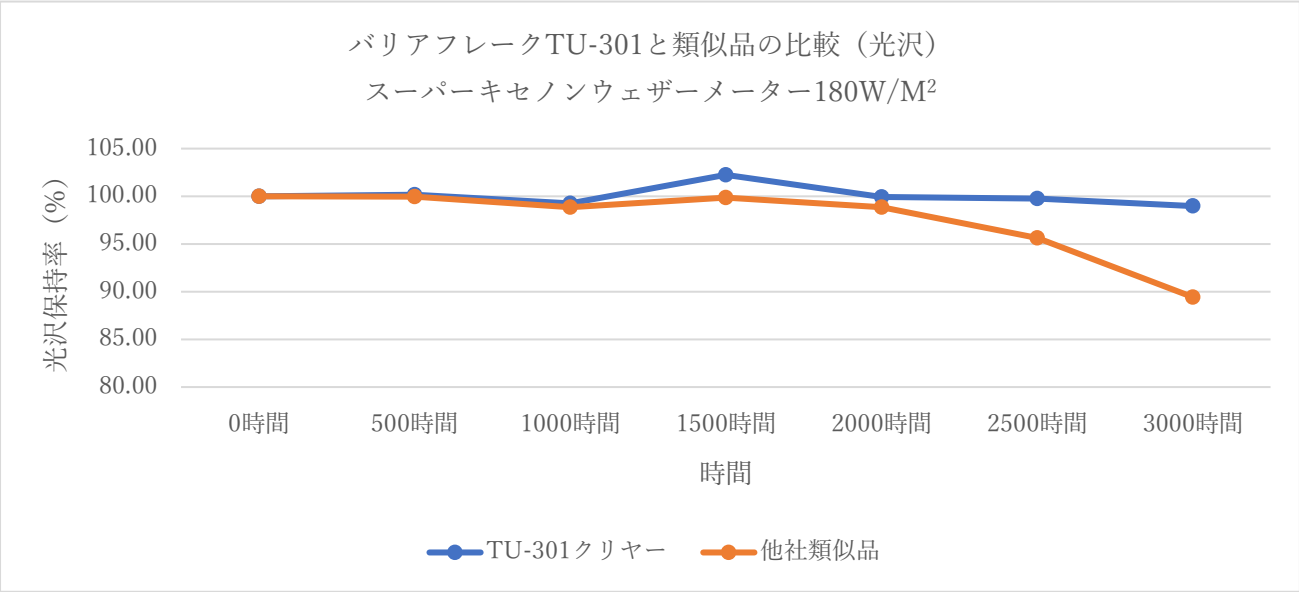
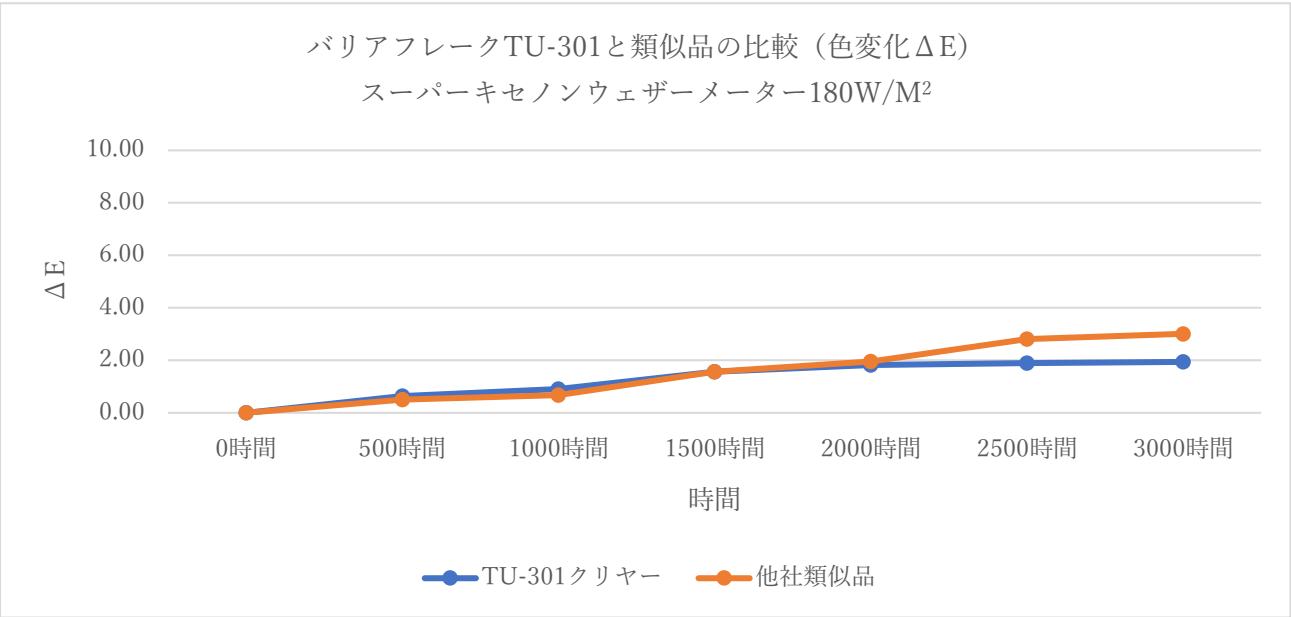
その他の素材についてはメーカーに問い合わせ下さい。

<数量>

・ 4 kg ・ 16 kg

<類似品との比較データ>

項目	バリアフレーク TU-301	他社類似品
碁盤目試験	100/100	100/100
鉛筆硬度	3H	3H
衝撃試験	500g×50cm	500g×50cm
沸騰水試験（10 時間）	異常なし	異常なし
耐溶剤性試験（キシレン）	異常なし	異常なし
耐候性試験（スーパーキセノンウェザーメーター180W/m ² ）	Δ E 1.9 光沢保持率 99.0%	Δ E 3.0 光沢保持率 89.4%
焼成条件	160℃×20 分	180℃×20 分



東西化学株式会社

大阪市鶴見区焼野 3 丁目 2-30

TEL : 06-6914-7050 FAX:06-6913-5676

<http://www.tozai-chem.com>