

超耐候性FRP補修用塗料

ハルスハイコート

輝くFRP
蘇る色と艶



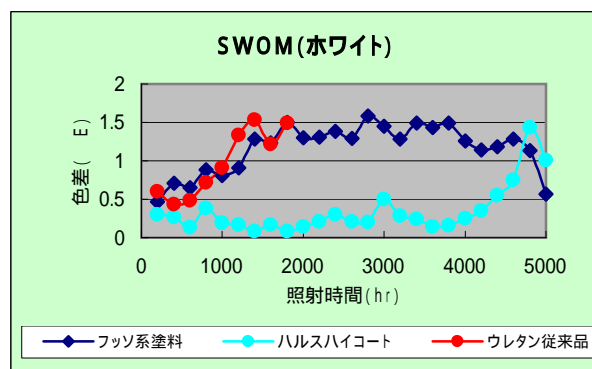
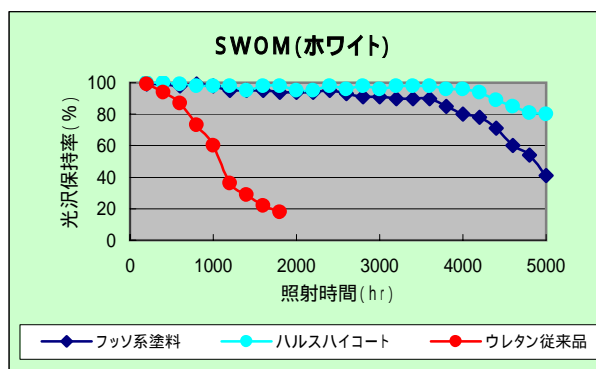
公進ケミカル株式会社

蘇る色と艶

ハルスハイコートクリアー塗布例



耐候性



【ハルスハイコートの設計思想】

- * ハルスハイコートは、ラジカルや活性酸素を不活性化する紫外線安定基と、水分の影響を少なくする低吸湿性官能基の組み合わせにより、フッソ樹脂と同等でコストメリットのある耐候性を実現しました。
- * ハルスハイコートクリアーは、さらに紫外線吸収能力を有する官能基を樹脂骨格に組み入れ、下地塗膜の紫外線による劣化(黄変等)を長期間保護抑制します。

特長

劣化した製品の色と艶が復元します。
耐候性(色相、光沢)は、フッソ系塗料より優れています。
FRP成型品に対し、サンディング無しで密着性良好です。(前処理工程を参照下さい)
耐摩耗性に優れます。
耐熱水性に優れ、バスタブ補修にも使用可能です。
リコート性良好です。
耐汚染性良好です。

用途

FRP成型品の補修、塗り替え

ヨット、モーターボート、漁船、水上バイク、バスタブ、バスユニット、水タンク、クーリングタワー
覆蓋、プール、スライダー、遊具、エアロパーツ

FRP成型品塗装方法

ハルスハイコートクリヤー



塗装前



ボート

塗装後

前処理工程

汚れや離型剤やシリコンなどが付着している時は、密着不良となりますので十分にサンディング及びハルスハイコートシンナー又はアセトンで脱脂洗浄して下さい。尚、下地処理については遠慮なく御相談下さい。

塗装工程

主剤および硬化剤の入った容器をよく振った後、主剤10に対して硬化剤1の重量比で秤量し、十分に攪拌混合して下さい。

主剤と硬化剤の混合比は、塗膜性能に影響を及ぼすので、正確に計量して下さい。混合後は4時間以内に使用して下さい。時間の経過とともに塗料が増粘し、塗装が困難になると同時に、塗膜の性能も低下します。

刷毛、ローラー、エアースプレーなどを用いて塗装できます。希釈する際には「ハルスハイコートシンナー」をご使用下さい。

塗装後1～2時間室温乾燥し、必要に応じて塗り重ねます。

使用可能時間 16時間後(25℃)

塗装条件

		主剤	硬化剤	シンナー
混合比率		100部	10部	0～30部
標準膜厚		30～40ミクロン (硬化後膜厚)		
塗布回数		1回 (必要に応じて塗り重ねて下さい)		
塗布量		200～250g/m ² ¹		
乾燥条件	指触乾燥	20 × 約30分		
	硬化時間	20 × 10時間		
	強制乾燥	60 × 60分		
可使時間		8時間以上 (25℃)		
塗装条件	粘度	10～20秒 ²		
	ガンノズル	0.8～1.5mm ³		

1 被塗物の形状により若干異なることがあります。

2 岩田粘度カップ NK - 2

3 W - 71 (アネスト岩田) 口径1.3mmを使用

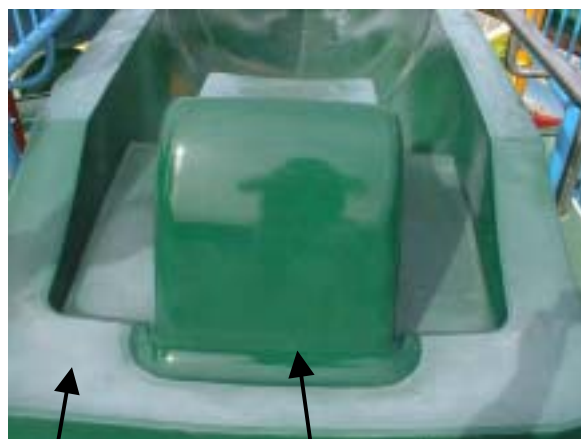
ハルスハイコートクリアー塗装 スライダー



塗装前

塗装後

(積層面)



塗装前

塗装後

(ゲルコート面)

荷姿(各色)

主剤:硬化剤 = 10:1 (重量比)

	ハルスハイコート主剤	ハルスハイコート硬化剤
16.5kgセット	15kg入り缶	1.5kg入り缶
4.4kgセット	4kg入り缶	0.4kg入り缶
1.1kgセット	1kg入り缶	0.1kg入り缶

ハルスハイコートシンナー(希釈用、脱脂洗浄用) 16㍓、4㍓、1㍓入り缶

一般タイプ(冬、春、秋)および夏タイプの2タイプ用意してあります。

希釈率	塗装方法	希釈率
	スプレー塗装	0 ~ 30%
	刷毛塗装	0 ~ 10%

色相

クリアー、指定各色(ご希望の色に調色する事もできます)

- 注意1) このカタログに記載されている値は代表値であり保証値ではありません。あくまでも、物性の目安としてご利用下さい。
- 注意2) 製品安全上の内容は、化学品安全データシート(MSDS)に記載しておりますのでご参照下さい。



公進ケミカル株式会社

本社・工場

〒434-0012 浜松市浜北区中瀬8310番地

TEL (053)588-1400

FAX (053)588-2886

福岡支店
天草工場

〒812-0013 福岡市博多区駅東偕成ビル

TEL (092)431-2063

〒866-0201 熊本県上天草市龍ヶ岳町大道瀬子浦98番地

TEL (0969)63-0114