



**DAISHIN**

## 大信ペイント株式会社

- 本社・営業部 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北3丁目3-2  
Tel 06-6301-3431 Fax 06-6302-0809
- 東京支店 〒130-0023 東京都墨田区立川4丁目8-3  
Tel 03-3631-1351 Fax 03-3631-8946
- 名古屋営業所 〒474-0001 愛知県大府市北崎町清水ヶ根135-5  
Tel 0562-47-2836 Fax 0562-46-9026
- 大阪営業所 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北3丁目3-2  
Tel 06-6301-3431 Fax 06-6302-0809
- 広島営業所 〒734-0023 広島市南区東雲本町2丁目15-14  
Tel 082-282-6201 Fax 082-282-6202
- 福岡支店 〒816-0921 福岡県大野城市仲畑1丁目36-3  
Tel 092-593-7211(代) Fax 092-593-7235



大信ペイントホームページアドレス  
<http://www.daishin-paint.co.jp>

**フタルミー**  
速乾性フタル酸樹脂塗料

フタルミーは、すぐれた乾燥性を示すと共に、作業能率を向上させます。隠ぺイ力が大きく高固型分型であるので塗り方によっては1回塗りで仕上げることも可能です。

したがって、省力化に役立ちます。

また、良好な樹脂組成から成立っていますので耐候性はすばらしく、長期間の天然曝露でも紫外線や水に強く強靱な性能が維持されます。

## はじめに

フタル酸樹脂塗料の歴史は古く、そのすぐれた耐候性、密着性、光沢保持性などについては、すでに周知の通りであります。しかし、ビヒクルとなるフタル酸樹脂は新しい技術が取り入れられ、一段とすぐれた方向に進んでおります。即ち、イソフタル酸の使用、アクリル変性、ウレタン化など極めて多岐に亘ります。このようにして、従来の乾燥がおそく、作業場を十分に生かすことができない、生産に追われるが能率があがらないなどの苦情があり、すぐれた性能をもちながら用途が限られていた点を見事に解決する方向へ、時代と共に進んで来ております。

当社でもこれらの点に以前から着目し、用途、乾燥性、作業性などに応じて各種のフタルミーを完成するに至りました。

## フタルミーの種類

62ライン、65ライン、63ラインの3ラインあります。特に62ラインはハイフタルミー、63ラインをニューフタルミーと呼んでおります。

## フタルミーの特性

### 62ライン ハイフタルミー

超速乾性の高級エナメルです。即ち、ウレタン化した樹脂を用いていますので、乾燥性に優れ、作業性のよいエナメルとなっています。又、光沢、塗膜物性、耐候性等に優れていますので、各種プラントのタンク、ダクト等への使用をお勧め致します。

### 65ライン フタルミー

スタンダードタイプのエナメルです。本品の使用溶剤はミネラルスピリットであるため、初期乾燥は、62ライン、63ラインより遅くなりますが、高分子量のフタル酸樹脂を用いていますので硬化乾燥は優れています。

ハケ塗りが容易であり、特に乾燥塗膜はすばらしい光沢に仕上がります。

### 63ライン ニューフタルミー

超速乾性経済タイプの汎用エナメルです。作業性がよく、ライン塗装は勿論のこと、産業機械、その他幅広い用途に適しています。

## 用 途

◎特に最適 ○可能 △やや不向

被塗物	内 訳	62ライン	65ライン	63ライン
重電機器	トランス・モーター・配電盤	○	◎	○
一般車両	電車・トラック・ジープ	◎	○	○
産業車両	フォークリフト・他各種運搬車	○	○	◎
産業機械	土木機械・工作機械、他	◎	◎	◎
船	上部構造物内外部	◎	◎	△
建築物	建具・シャッター、他	◎	○	○
化学機械	紡機・光学機械、他	◎	◎	○
化学プラント	煙突・ダクト、他	◎	◎	△
構造物	鉄塔・橋梁	○	◎	△
看板	標識、他	◎	◎	△
各種部品	工具・機械部品、他	◎	○	◎
建築資材	メタルホーム・サポート・足場板等	○	○	◎

## 性状と性能(ホワイト)

注1乾燥時間は、膜厚、温度、環境、被塗物の種類や状態などによりかなり変わります。  
注2冬期など気温が10℃以下になった場合、著しく乾燥がおくれます。

項 目	62-101	65-101	63-101	備 考
粘 度 (25℃)	75±3KU	80±3KU	80±3KU	ストーマー粘度計
比 重 (20℃)	1.14±0.02	1.18±0.02	1.19±0.02	
粒 度	10ミクロン以下	10ミクロン以下	10ミクロン以下	
乾 燥 時 間 20℃	指 触	10分	30分	5分
	表 面 硬 化	1～2時間	3～4時間	1時間
	硬 化	3時間	6～7時間	3時間
完 全 硬 化	48時間	72時間	48時間	注1 注2
60°鏡面光沢度	90以上	90以上	90以上	
密 着 性	100/100	100/100	100/100	クロスカット
耐 候 性	合 格	合 格	合 格	ウェザオメーター 400時間
耐 水 性	合 格	合 格	合 格	20℃ 48hrs
耐 衝 撃 性	50cm異常なし	50cm異常なし	50cm異常なし	1/2" 500gデュボン式
耐 屈 曲 性	3mm合格	3mm合格	3mm合格	180度折り曲げ
硬 度	H	F	F	鉛筆引き値
耐 酸 試 験	優	良～優	良	1/10N硫酸 48hrs
耐 油 性	優	良	良	石油ベンジン 5時間
リコート性 (20℃)	3時間以内	7時間以内	3時間以内	専用シンナーを用いた場合
	18時間以上	12時間以上	18時間以上	

## 使用方法

フタルミーは、スプレー塗り、エアレススプレー塗り、浸漬塗りやハケ塗りなど各種の塗装方法を用いることができます。よくかきまぜて均一な状態になってから塗装してください。浸漬塗りの場合は、槽のコーナーに攪拌機を据付けて、静かにかきまぜながら（時々シンナーや皮張り防止剤などを加えて）塗付するのが理想的です。

塗装方法によってシンナーの種類、量が異なりますので希釈率一覧表を参考にして下さい。

注：フタルミーは密着性にすぐれ、素地に対する保護能力が他品種よりも良好です。  
但し、市販ボンデ鋼板上の塗付にはご注意ください。塗装下地用として磷酸・亜鉛処理された鋼板上ならば問題ありません。

## 希釈率一覧

塗装方法	シンナーの種類	フタルミー/シンナー (重量比)			塗装粘度フォードカップ #4
		62ライン	65ライン	63ライン	
スプレー塗り	ハイフタルミーシンナー	100/20～30	—	100/20～30	15～25秒(20℃)
	フタルミーシンナー	100/20～30	100/15～25	100/20～30	15～25秒
	塗料用シンナー	100/25～35	100/20～30	100/25～35	15～25秒
エアレス スプレー塗り	ハイフタルミーシンナー	100/10～15	—	100/15～20	40～60秒
	フタルミーシンナー	100/15～20	100/10～15	100/15～20	40～60秒
	塗料用シンナー	100/15～20	100/15～20	100/15～20	40～60秒
浸 漬 塗 り	ハイフタルミーシンナー	100/10～15	—	100/15～20	30～50秒
	フタルミーシンナー	100/15～20	100/10～15	100/15～20	30～50秒
	塗料用シンナー	—	100/15～20	100/20～25	30～50秒
ハ ケ 塗 り	ハイフタルミーシンナー	—	—	—	
	フタルミーシンナー	100/10～15	100/10～15	100/5～10	40秒以上
	塗料用シンナー	100/10～15	100/5～10	100/5～10	40秒以上