

■ 塗膜性能

素材		#144処理鋼板 (SPCC/リン酸亜鉛処理)				試験条件	
プライマー	塗料名	635-315 NDプライマー グレー		670-2015 ニッシンバインダー ライトグレー			
	膜厚	15~25μm		15~25μm			
	乾燥条件	セット10分		セット10分			
上塗り	塗料名	510-800 4timesレベルコート ホワイト					
	膜厚	30~40μm	60~80μm	30~40μm	60~80μm		
	乾燥条件	150°C×20分					
鏡面光沢度	87.9	88.4	87.3	88.9	JIS K 5600-4-7		
引っかかり硬度	2H	2H	2H	2H	JIS K 5600-5-4 鉛筆法(破壊硬度)		
付着性	分類0	分類0	分類0	分類0	JIS K 5600-5-6 クロスカット法1mm間隔		
耐衝撃性	50cm合格	50cm合格	50cm合格	50cm合格	JIS K 5600-5-3 デュボン式 R6.35×500g		
エリクセン	7mm以上	7mm以上	7mm以上	7mm以上	JIS K 5600-5-2 耐カッピング性		
耐酸性	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K 5600-6-1 5% H ₂ SO ₄ 23°C×120時間		
耐アルカリ性	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K 5600-6-1 5% NaOH 23°C×120時間		
耐湿性	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K 5600-7-2 50°C×98%RH 240時間		
耐中性塩水噴霧性	カット部 1mm以下	カット部 1mm以下	カット部 1mm以下	カット部 1mm以下	JIS K 5600-7-1 35°C 50g/L塩水 240時間		

■ 塗装概要

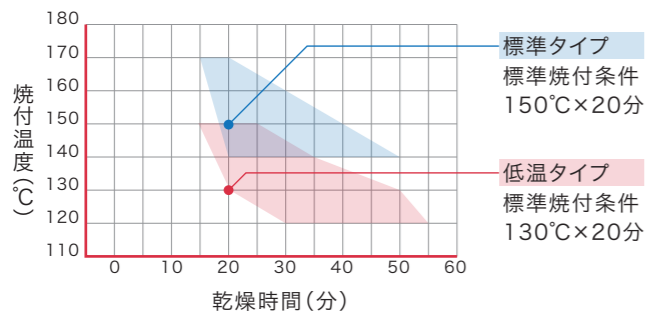
塗装膜厚	40μm	60μm
塗装方法	エアスプレー	エアスプレー
希釈シンナー	下表参照	下表参照
希釈割合 (wt%)	20~30	10~20
希釈粘度 (秒/岩田カップ)	25~30	40~45
塗布量	0.2kg/m ²	0.3kg/m ²

※塗布量は塗着効率50%として試算

■ コード番号・荷姿

種類	旧久保孝 Pコード	色名	荷姿
標準タイプ	510-	4timesレベルコート各色	15kg
低温タイプ	515-	4timesレベルコート各色	15kg

■ 焼付条件と適用範囲



※焼付温度は素材到達温度。乾燥時間はキープ時間

■ シンナー選択基準

品名	塗装環境 (°C)	5 10 15 20 25 30 35						
		5	10	15	20	25	30	35
000-6372 No.1002シンナー								
000-6373 No.1003シンナー								
000-6371 No.1001シンナー								
000-6374 No.1004シンナー								

※上記選択基準はあくまで目安です。塗装条件により異なりますので仕上り外観により使い分けてください。

■ 低温タイプ リコート時の焼付条件

低温タイプは、焼付温度が高くなると、塗膜表面が硬くなり、リコート性が悪くなる場合があります。リコート時には、一層目の塗膜表面を足付け研磨してください。

■ 消防法区分

危険物 第4類 第2石油類 危険等級III

※塗膜性能試験は代表的な素材を用いて弊社で行った試験結果であり、保証値ではありません。ご使用の際には事前に十分な予備テストを行ってください。製品の仕様・色相・意匠等は設計改良のため予告なく変更する場合がございますのでご了承ください。

関西ペイント販売株式会社
ニッシン事業部門

※2026年4月以降製造された製品には新たに関西ペイントの製品コードが付与されますが、誤注文防止のため、カタログおよび製品ラベルの品名には旧久保孝ペイントの製品コードを併記しております。コードの取り違えにご注意ください。



厚付け用 熱硬化アクリル樹脂塗料

フォータイムズ
4times

レベルコート

510 ライン 標準タイプ 150°C×20分

515 ライン 低温タイプ 130°C×20分

複雑な形状物の塗装も
4timesレベルコートなら
怖くない!

メタリックが
泳がず色が安定。
これなら積極的に
メタリックの仕事を増やしたいな



4timesレベルコートなら
複雑な形状もメタリックも、簡単・キレイに仕上がります!

1コートで超・厚膜可能かつ美しい仕上がり。4timesレベルコート

フォータイムズ

標準タイプ 510ライン

低温タイプ 515ライン

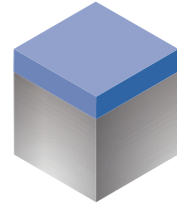
「4timesレベルコート」は、工程の大幅な短縮と環境保護の観点から溶剤の使用を極力押さえるべく開発された画期的な熱硬化アクリル樹脂塗料です。一般の焼付塗料の1コート当たりの膜厚は20~25 μm が標準ですが、その4倍の膜厚80~100 μm を1コートで得られることから「4timesレベルコート」と命名しました。

時間短縮



1コートで
膜厚100 μm (乾燥膜厚)

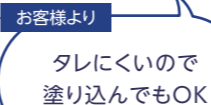
一発厚塗り可能だから、
作業効率大幅アップ。
CO₂削減にも貢献します。



不良率削減

タレ・ワキが起きにくいので
複雑な形状の塗装がラク

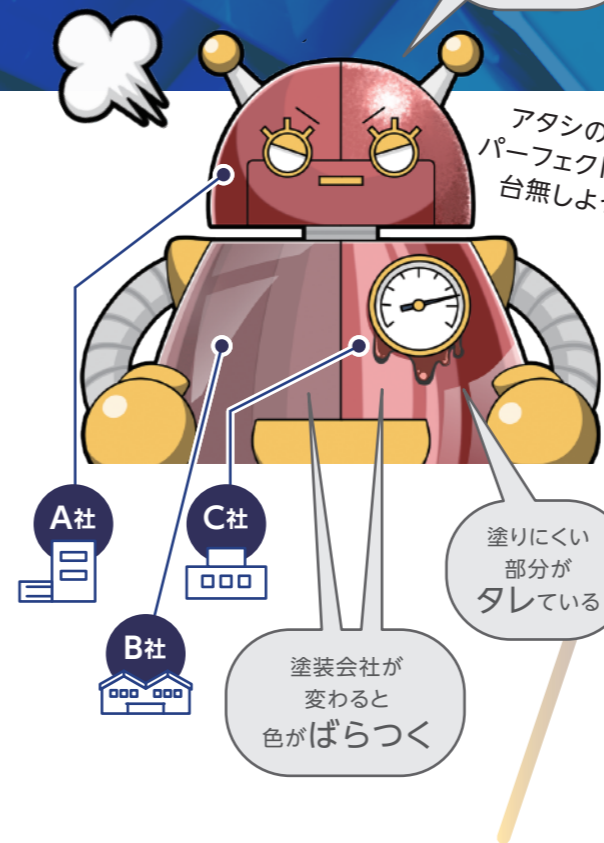
垂直面で100 μm 塗装しても
タレ、ワキを生じません。



お客様より
タレにくいので
塗り込んでもOK

4timesレベルコートが……

ない時



ゆず肌になりがち

アタシの
パーフェクトボディが
台無しよっ

A社

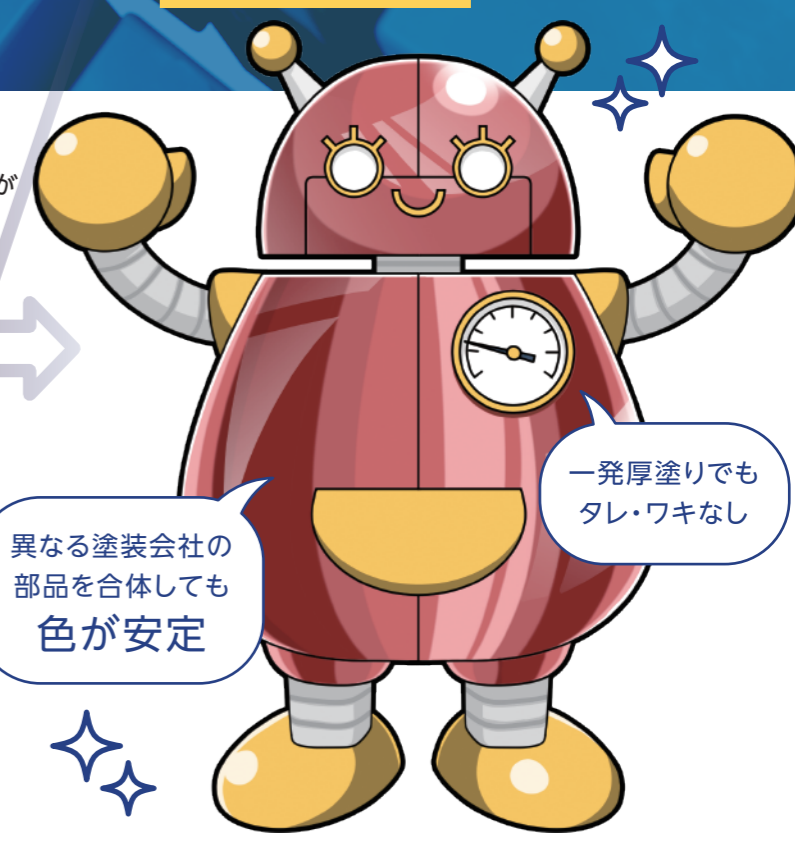
C社

B社

塗りにくい
部分が
タレている

塗装会社
が変わると
色がばらつく

ある時



一発厚塗りでも
タレ・ワキなし

異なる塗装会社の
部品を合体しても
色が安定

抜群の安定性



ドバッと塗ってもメタリックが
泳がず安定、ムラなく仕上がる

塗装条件の違いによる色のブレがなく、安定します。
部品点数の多い製品の塗装で定評があります。

高チキソトロピー

チキソトロピー性が高い
ため、メタリック泳ぎがな
く色が安定します。



お客様
大きさの違う部品の
メタリック色のばらつき
どうしよう?

1回で
ドバッとやっても
安定しますよ
当社

低温焼付



低温タイプも準備できます
メラミン並みの130 $^{\circ}\text{C}$ 焼付が可能

515ラインは低温化を実現し、130 $^{\circ}\text{C}$ ×20分の
焼付が可能に。素材傷のカバー性も良好です。



高レベリング



肉持、光沢、レベリング性良好

他に類を見ない高レベリ
ングの仕上がりです。
高級感が要求される分
野で選ばれています。



艶消し・サテン仕上げ



サテン仕上げも簡単・キレイ

焼付乾燥過程で再フロー
し、平滑な鏡面仕上げが
できます。

ムラになりやすい
艶消しサテンから
鏡面まで!



使用方法

- 「4timesレベルコート」は、エアースプレー、エアレススプレー、静電塗装が適しています。尚、非常にチキソトロピー値の高い塗料ですので、塗料の供給は塗装作業性の点から圧送方式をおすすめ致します。
- 厚膜に塗装する関係でエア圧が高いとエアにより塗膜のヨリが生じることがあります。この際は、エア圧を低くしてください。
- 抜群の微粒化適性を有していますので、高粘度ではありますが0.2Mpa以上のエア圧があれば充分微粒化いたしますので塗膜状態によりエア圧を調整してください。

■ 取り扱い上の注意 ※詳細な内容が必要な場合には、製品安全データシート(SDS)をご参照ください。

取り扱い方法

1. 開缶する時は、顔を近づけすぎないでください。
2. 容器を破損すると汚染、火災等の危険がありますので充分注意してください。(運送及び保管時は天地無用、横積厳禁)
3. 作業は火気のないところで、局所排気装置を設けてください。
4. 塗装中、乾燥中とも換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにしてください。
5. 取り扱い中はできるだけ皮ふにふれないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスク、又は送気マスク、保護手袋、前掛け等を着用してください。
6. 容器からこぼれた場合は、布で拭きとって水をはった容器に保管してください。
7. 塗料の付着したウエスや塗料カス、スプレーダスト等は廃棄するまでは必ず水につけておいてください。
8. 取り扱い後は、手洗い及びうがいを行ってください。
9. 取り扱い中の喫煙は避けてください。

応急処置

1. 作業衣に付着した場合には、その汚れをよく落としてください。
2. 皮ふに付着した場合には、多量の石けん水で洗い落とし、痛み又は外観に変化があるときには、医師の診察を受けてください。
3. 目に入った場合には、多量の水で洗ったあと、又、誤って飲み込んだ時は、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
4. 蒸気、ガス等を吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。

火災時の処置

1. 火災時には炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いてください。
- 廃棄方法**
1. 中身を使いきってから廃棄してください。
 2. 廃塗料、塗料カス、洗浄廃液、廃水等は、廃棄物処理認定業者に委託してください。