

研磨性抜群のエポキシ樹脂下塗塗料

焼付HCプラサフ

焼付HCプラサフはエポキシ系樹脂をバインダーとし、無公害の防錆顔料を配することにより強靱な付着性と高防食性及び厚膜の3拍子を兼ね備えた画期的な焼付型下塗塗料です。独自技法により焼付乾燥時に生ずるワキ限界膜厚を飛躍的に更新しました。



コスパ

ハイパフォーマンス&
ロープライス!
ぜひ一度お試しください



厚膜

1コートで40 μ m~60 μ m
垂直面塗装でも
タレ・ワキなし



研磨性

研磨性良好!
ペーパーにからみにくく
さくさく研げる

Wet on Wet もOK



厚膜から薄膜まで
これひとつ



付着性良好
幅広い素材に強固に付着

作業性能
試験

タレ限界膜厚	
標準膜厚	70 μ m
焼付条件	130 $^{\circ}$ C \times 20分

ワキ限界膜厚		
単膜	2C1B	
標準膜厚	55 μ m + 25 μ m (上塗アクリオン)	
焼付条件	130 $^{\circ}$ C \times 20分	150 $^{\circ}$ C \times 20分

標準焼付条件	標準膜厚	研磨性	上塗適性				適用素材			
			メラミン	アクリル焼付	2液ウレタン	粉体	SPCC	ボンデ	SUS	A5052
130 $^{\circ}$ C \times 20分	20~70 μ m	◎	◎	◎	○ 要研磨	○ 2C2B必須	◎	◎	◎	×

645-2002

焼付HCプラサフ

厚膜が塗れる

価格面でも
コスパ良し

■ 塗膜性能試験

試験片作成条件 HCプラサフ膜厚:60~70 μ m / 上塗:550-100 アクリオンホワイト(焼付型アクリル塗料) /
焼付条件:150 $^{\circ}$ C \times 20分(2C1B)

素材		ボンデ鋼板	リン酸亜鉛処理鋼板	SUS304	備考
付着性		分類0	分類0	分類0	JIS K5600-5-6(2mm基準目)
鉛筆硬度(破壊)		2H	2H	2H	JIS K5600-5-4
耐湿性	外観	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K5600-7-2(2mm基準目)
	付着性	分類0	分類0	分類0	50 $^{\circ}$ C \cdot 98%RH 240時間
耐中性塩水噴霧性	錆幅	0mm	0.5mm	0mm	JIS K5600-7-1
	テープ剥離幅	0mm	0mm	0mm	35 $^{\circ}$ C \cdot 5%塩水噴霧 240時間

※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。ご使用の際には十分な予備テストを行ってください。

■ 適用素材

- SPCC ● ステンレス(SUS304) ● ボンデ鋼板
- リン酸亜鉛化成皮膜処理板 など

■ 適用上塗

常温乾燥型塗料	<input type="radio"/> 2液ウレタン(要研磨)
焼付乾燥型塗料	<input checked="" type="radio"/> アクリル、 <input checked="" type="radio"/> メラミン、 <input checked="" type="radio"/> 1液ウレタン
粉体塗料	<input type="radio"/> 2C2BすればOK

■ コード番号・荷姿

旧久保孝Pコード	品名	荷姿
645-2002	焼付HCプラサフ 淡グレー(N8近似)	16kg
645-2113	焼付HCプラサフ ホワイト	

000-6371	No.1001シンナー(夏用)	16L
000-6372	No.1002シンナー(冬用)	
000-6373	No.1003シンナー(春秋用)	
000-6374	No.1004シンナー(真夏用)	

■ 塗装概要

塗装方法	エアスプレー	エアレススプレー	静電塗装
希釈シンナー	No.1001~1004シンナー		
希釈率	10~20%	0~10%	15~25%
希釈粘度(IHS)	25~35秒	35~55秒	15~25秒
セッティング時間	5分以上		
焼付条件	130 $^{\circ}$ C \times 20分		

■ 消防法区分 第4類第2石油類

■ 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.容器を破損しますと汚染、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行い、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十分に行ってください。
- 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。

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。