自動車外装金属部品・一般工業部品用

アクリオー #4000

アクリル熱硬化型塗料

金属に抜群の付着性・高光沢・高耐食性

ISO 9001:2015 認証取得（Intertek）

TAIEI INDUSTRIES Co.,Ltd. TECHNO PAINT CHEMICALS SECT.
泰栄産業株式会社



採用例① #4000 白（お客様指定色）



採用例② #4000 グレーメタリック（お客様指定色）



採用例③ #4000 シルバーメタリック（お客様指定色）

自動車外装金属部品・一般工業部品用

アクリオー #4000

アクリル熱硬化型塗料

製品概要

自動車外装部品だけでなく、眼鏡フレーム、弱電部品、機械部品など幅広い工業製品に使用できます。金属（鉄鋼、亜鉛めっき鋼、アルミニウム等）に抜群の付着性を有しています（要前処理）。高光沢、耐食性、耐候性、耐薬品性など、非常にバランスの取れた塗料です。

金属への付着性
鉄・亜鉛めっき鋼・アルミ（要前処理）

高光沢・耐候性
耐薬品性にも優れる

耐食性
塩水噴霧 480h・CASS 240h

150°C×20 分
標準乾燥条件

泰栄産業株式会社
TAIEI INDUSTRIES Co., Ltd.
自動車内外装部品（純正 OEM）向けを主用途としたメタリック塗料の開発・製造を得意とする塗料製造会社です。

本社工場
〒224-0025
神奈川県横浜市都筑区早渕1丁目1番3号
TEL 045-591-2121　FAX 045-591-2124

中部営業所（岐阜）
〒501-6331
岐阜県羽島市堀津町横手1丁目 34-1
TEL 058-398-3794　FAX 058-398-4041

Web: https://www.taiei-sangyo.jp　E-mail: info@taiei-sangyo.jp

塗装仕様

項目	使用条件
配合比（重量比）	100／50～70 主剤／シンナー ※塗色により若干変わります
塗装粘度	14～17 秒 アネスト岩田 NK-2 カップ、23°C ※塗色により変わります
霧化エアー圧（スプレーガン）	0.2～0.3 MPa
標準膜厚	17～23 μm
標準乾燥条件	150°C×20 分

推奨システム

項目	内容
適応素材	鉄鋼、亜鉛めっき鋼、アルミニウム等 ※要前処理
シンナー	揮発 標準：SGL-40 メタリック用：AD 静電用：ST-41
配合比	100／50～70（主剤／シンナー） ※色によって若干配合比が変わることがあります

塗膜性能

評価項目	試験方法	結果
硬度	三菱ハイユニ鉛筆	**H～2H**
密着性	1mm 碁盤目 セロテープ剥離	**100/100**
耐衝撃性	デュポン式衝撃試験機　2.9N（300gf）×20cm 以上	**合格**
耐アルコール性	トラバース試験機、脱脂綿、エタノール 80% 0.5ml×1kgf/cm²、30 回以上	**合格**
耐湿付着性	50°C・98%RH×240 時間後、付着性試験	**100/100**
耐水変色性	試験面に密着したリング内に蒸留水 5ml を滴下し、 55°C×4 時間	**ΔE*≦0.8**
耐アルカリ性	試験面に密着したリング内に NaOH（0.1N）5ml を滴下し、 55°C×4 時間	**ΔE*≦1.5**
耐酸性	試験面に密着したリング内に H_2SO_4（0.1N）5ml を滴下し、 23°C×24 時間	**ΔE*≦1.5**
耐揮発油性	1号揮発油に常温（20°C）で 3 時間浸漬	**合格**
乾布摩耗性	学振型摩耗試験機、ガーゼ 5 枚重ね、荷重 500g×200 回	**合格** 素地露出なし
促進耐候性	SWOM（サンシャインウェザーメーター）1000 時間	**光沢保持率 80%以上** **ΔE* 3.0 以内**
塩水噴霧試験	35±2°Cで、5%食塩水を 20°±5°に傾けた試験材料に 480 時間噴霧。試験材料には事前にクロスカットを入れる。	**合格** 錆幅 2.0mm 以内
キャス試験	50±5°Cで、5%食塩水に酢酸と塩化銅を加え pH3.0 に調整して霧状にし、 20±5°に傾けた試料に 240 時間自然落下させる。試料には事前にクロスカットを入れる。	**合格** 錆幅 3.0mm 以内
耐糸錆試験（TAC）	（1サイクル＝塩水噴霧 24 時間後、耐湿試験 40°C・85%RH 120 時間、 24 時間放置）×8 サイクル。試料には事前にクロスカットを入れる。	**合格** 錆幅 3.0mm 以内