

高耐候性塗装システム 標準塗装工程

工程		使用材料／配合比（重量比）	塗装方法，塗布量	乾燥時間（20℃）
1	素地調整	P 1 8 0 サンドペーパー		
2	下塗り	SW-66 (CNFシーラー) 1 0 0	刷毛・ローラー・ スプレー 1 0 0 g/㎡	8 時間以上
3	中塗り	UC-87-P 1 0 0 CB-189 5 0 TU-12-P 7 5	刷毛・ローラー・ スプレー 1 0 0 g/㎡	8 時間以上
4	研磨	P 3 2 0 ～ 4 0 0 サンドペーパー		
5	上塗り	UF-72-P 1 0 0 CB-196 1 0 TU-12-P 5 0	刷毛・ローラー・ スプレー 8 0 g/㎡	8 時間以上

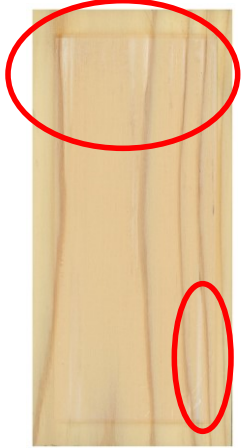
促進耐候性試験データ

試験条件：キセノンウェザーメーター JISK5600 7-7 キセノンランプ法に準拠

基材：杉辺材 高耐候性仕様(弊社) と A社 100g/m2×2回塗り の比較

透明仕上げ					
弊社仕様			A社		
試験前			試験前		
1800時間			1800時間		
2500時間			2500時間		
	一部色抜け 濃色化			白色化 ワレ	

(参考)
A社
1000時間

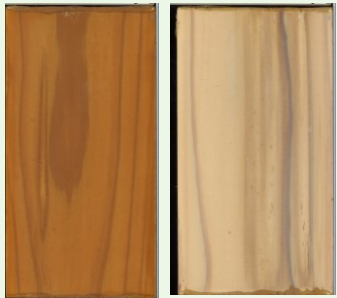


一部色抜け

促進耐候性試験データ

試験条件：キセノンウェザーメーター JISK5600 7-7 キセノンランプ法に準拠

基材：杉辺材 高耐候性仕様<パイン、ホホワイト>(弊社) と A社 100g/m2×2回塗り の比較

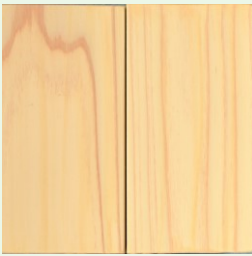
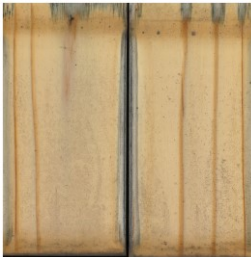
着色仕上げ					
	弊社仕様		A社		弊社仕様
試験前				3000時間	 色抜けあり
1800時間			 色抜けあり フレ	3500時間	 色抜けあり
2500時間			 色抜けあり フレ	4000時間	 色抜けあり 全体的に濃色化

2500時間まで異常なし

屋外暴露試験データ

〈屋外暴露2年（南面45°） 地域による比較〉

基材：杉辺材 塗装：高耐候性塗装システム（弊社）／ A社 ／ B社

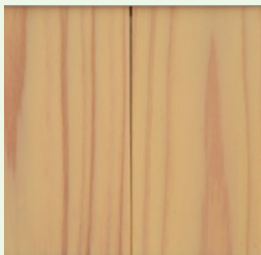
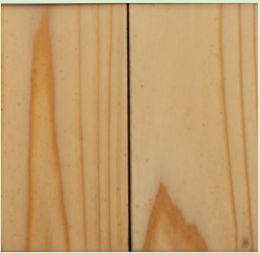
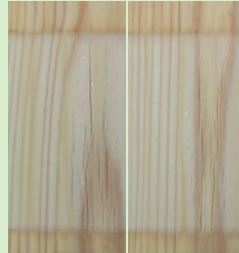
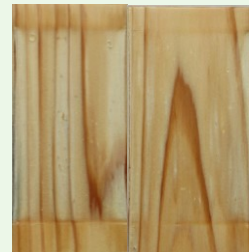
	愛知			宮古島		
	弊社	A社	B社	弊社	A社	B社
試験前						
1年						
2年						

愛知、宮古島ともに弊社は良好、A社・B社は1年後に灰色化と黒ずみ(カビ)が発生、弊社は2年後に端部のみ灰色化した。

屋外暴露試験データ

〈屋外暴露2年（南面45°） 地域による比較〉

基材：杉辺材 塗装：高耐候性塗装システム（弊社）／ A社 ／ B社

	旭川			アリゾナ		
	弊社	A社	B社	弊社	A社	B社
試験前						
1年						
2年						

旭川では弊社は良好、A社・B社は1年後に灰色化と黒ずみ(カビ)が発生。

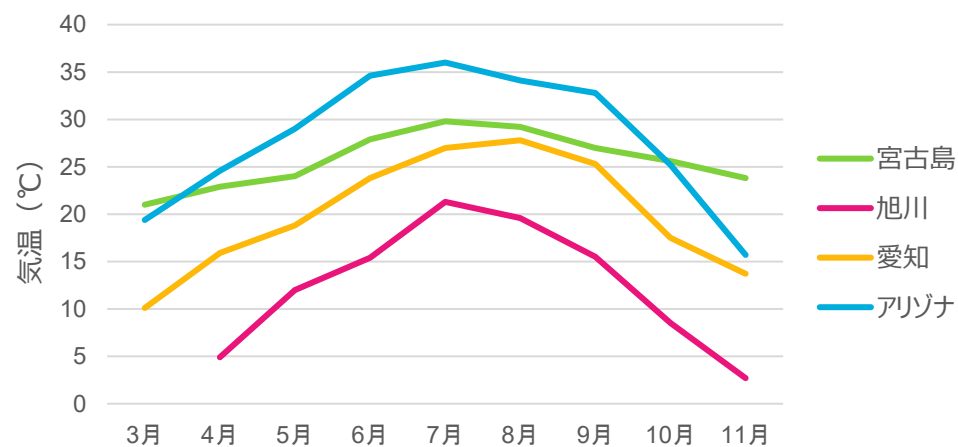
アリゾナ(砂漠)の2年後では弊社は一部色抜け発生、A社は外観劣化が顕著、B社は微細なワレが多数発生した。

屋外暴露試験データ

各地で気候が異なるため、様々な場所でのデータ取りを実施

〈暴露地点の気象データ〉

各地の気温（月平均）

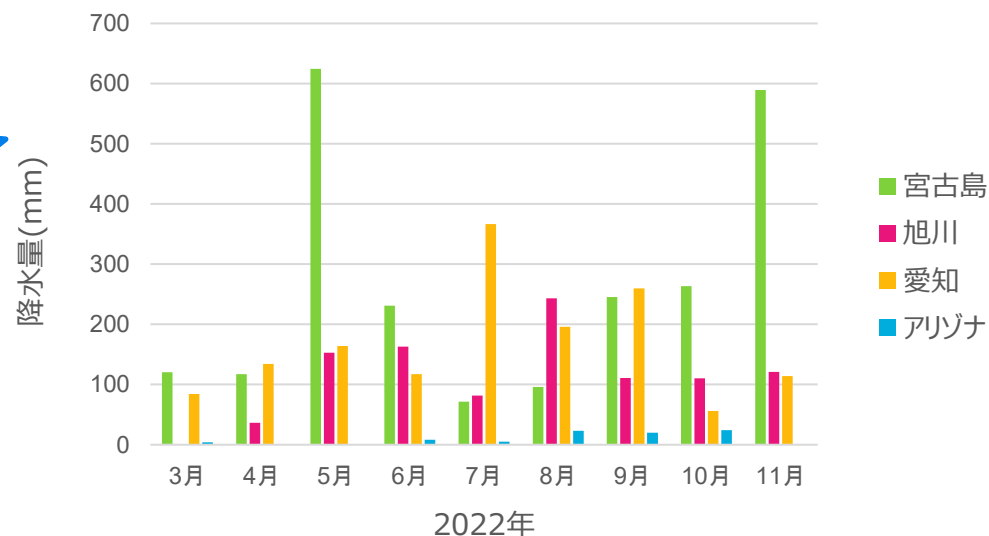


気温はアリゾナが最も高く、旭川が最も低い。

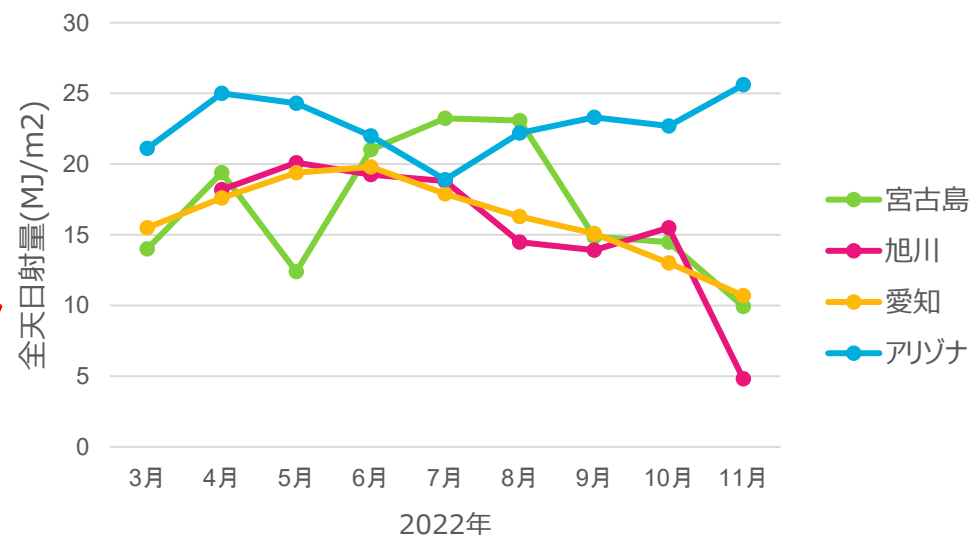
日射量はアリゾナが最も多く、次いで宮古島、雨が多い月は日射が少ない。

降水量は宮古島が最も多く、アリゾナが最も少ない。

各地の降水量（月合計）



各地の全天日射量（月平均）



アリゾナ：超高温、超高光量、乾燥
宮古島：高温、高光量、高雨量
旭川：低温、中光量、凍結、積雪
愛知：中温、中光量、中雨量