



ALWAYS IN ADVANCE OF TIMES,
DAIDO CORPORATION HAS
STEADILY GROWN BY PROVIDING
SUPERIOR PRODUCTS AND SERVICE.

2液型ハイソリッドウレタン樹脂塗料

Vinger D

ヴィンガー D

1コートで
高光沢

優れた
肉持ち感

平滑で
美しい塗面

系統

2液型ハイソリッドウレタン樹脂塗料

特長

- 1 1コートで防錆性、耐候性に優れた塗面が得られます。
- 2 ハイソリッドタイプのため、1コートで厚塗りが可能です。
- 3 VOCを大幅に削減する環境配慮型塗料です。
- 4 速乾性で平滑な美しい塗面が得られます。
- 5 高光沢で優れた肉持ち感が得られます。
- 6 耐水性、耐軽油性、耐酸、耐アルカリ性、耐ガソリン性に優れています。
- 7 ノンクロム・無鉛系塗料です。
- 8 RoHS指令の特定有害物質は含まれておりません。

用途

産業機械

工作機械

建設機械

仮設機材

等

原色



白



黒



バイオレット



シアニンブルー



シアニングリーン



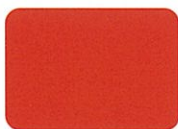
赤錆



F赤



赤



オレンジ



オーカー



黄

※色見本は原色です。ご指定の色に調色いたします。

※色見本は印刷のため色調が異なります。

項 目	主 剤	硬 化 剤
容 姿	16kg	16kg、2kg
配合比率(主剤/硬化剤)	8	1
劇物表示	該当せず	該当せず
有機溶剤予防規則	第2種	第2種
消防法区分	第4類第2石油類	第4類第2石油類

1コートで
高光沢

優れた
肉持ち感

平滑で
美しい塗面



● 塗装方法：スプレー塗り

● 塗付量：0.20kg/m²/回(乾燥膜厚80μmの場合)

この数値はオーバースプレーなどのロス分は含みません。

また、この数値は比較的平滑な素地に塗装した場合で、被塗物の形状、素地の状態、気温、希釈率、塗装方法などによって増減します。

● 標準膜厚：60～150μm

● 希釈剤：ヴィンガーD シンナー(各種)

● 希釈率：スプレー塗り:5～30%(質量比)

● 塗装粘度：イワタカップ(23℃)15～40秒

● 乾燥時間

時間 \ 素材温度	23℃	60℃	80℃
指触	30分	—	—
半硬化	4時間	30分	20分

(備考)強制乾燥をする場合は、塗装後10分以上のセッティング時間を取って下さい。

● 可使時間：4時間以内(23℃)

● 各種素材への付着性

素 材	処 理	1次付着性 ※1	2次付着性 ※2
SPCC-SD	脱脂	100/100	100/100
SPCC-SD	リン酸亜鉛	100/100	100/100
SPHC	ブラスト ※3	100/100	100/100

※1. 各素材に本塗料を標準塗付量で塗装し、23℃×7日間乾燥後に1次付着性試験実施。

付着性試験は、JIS K 5600 5-6(基盤目テープ法 2mm間隔)による。

※2. 2次付着性試験は耐湿性試験(JIS K 5600 7-2による 50℃ 95%RH以上×120時間)後に付着性試験実施。

付着性試験は、JIS K 5600 5-6(基盤目テープ法 2mm間隔)による。

※3. 表面粗さ40μm(Rzjis)に設定

● 試験成績表(白)

項 目	結 果	試験方法及び品質基準
乾燥時間	指触30分 半硬化4時間	JIS K 5600-1-1 4.3 標準状態
鏡面光沢度	85以上	60度鏡面光沢度
鉛筆引っかき値	2H	JIS K 5600-5-4 荷重1kg 破れ評価
付着性	100/100	JIS K 5600-5-6 4.3 カット幅2mm
耐塩水噴霧性	カット部 膨れ幅 片側1.0mm以内	5%NaCl・35℃ 168時間噴霧
耐酸性	異常なし	10% H ₂ SO ₄ 溶液 23℃ 72時間
耐アルカリ性	異常なし	3% NaOH 溶液 23℃ 72時間
耐軽油性	異常なし	23℃ 72時間
耐ガソリン性	異常なし	23℃ 72時間
耐湿性	異常なし	50℃、98RH% 168時間噴霧
促進耐候性	色差(ΔE*) 1.5以下 光沢保持率 80%以上	キセノンウェザーメーター 1500時間

(注)試験板作成方法 SPCC-SD リン酸亜鉛(0.8×70×150mm)に脱脂後、乾燥膜厚80μmになるように塗装。
80℃×20分で乾燥し、23℃×7日間養生後試験。

(備考)主剤8:硬化剤1(質量比)の割合で混合したものの数値及び結果です。

注意事項

1. 2液性塗料ですので、配合比通り正確に秤量し、主剤と硬化剤が均一に混ざるように十分攪拌して下さい。
2. 水と反応しますので、作業中水分の混入には十分に注意して下さい。
3. アルコール系溶剤を含むシンナーを使用しないで下さい。
4. 塗装時及び塗料の取扱い時は換気を十分にを行い、火気厳禁として下さい。
5. 下記のような場合は原則として塗装を避けて下さい。
 - ①気温5℃以下、相対湿度85%以上の時
 - ②炎天下、素材表面の温度が高く、塗膜に泡を生ずる恐れのある時
 - ③降雪雨時、またはその恐れのある時
 - ④強風時、塵埃などが付着する恐れのある時

SINCE 1932.
 **大同塗料株式会社**
 ISO 9001 (滋賀工場)

本 社 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)6288 FAX.06(6308)3618
 東京支店 〒135-0031 東京都江東区佐賀1丁目18番8号 TEL.03(3642)8431 FAX.03(3643)5560
 名古屋支店 〒452-0962 愛知県清須市春日流77番地1 TEL.052(409)8711 FAX.052(409)8716
 大阪支店 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)6281 FAX.06(6308)3512
 エリアリング事業部 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)4011 FAX.06(6308)6416
 福岡営業所 〒812-0051 福岡市東区箱崎ふ頭5丁目8番18号 TEL.092(641)2025 FAX.092(641)4022
 札幌営業所 〒061-3244 石狩市新港南3丁目704番地8 TEL.0133(76)6177 FAX.0133(76)6178
 仙台営業所 〒981-0904 仙台市青葉区旭ヶ丘1丁目42番55号 TEL.022(272)1323 FAX.022(272)1324
 千葉営業所 〒270-1403 千葉県白井市河原子木戸場364番地13 TEL.047(492)1901 FAX.047(492)1903
 神奈川営業所 〒252-0244 神奈川県相模原市中央区田名2507番地10 TEL.042(764)4835 FAX.042(764)4836
 滋賀営業所 〒524-0051 滋賀県守山市三宅町561番地 TEL.077(583)2234 FAX.077(583)3964
 姫路営業所 〒670-0073 兵庫県姫路市御立中5丁目12番22号 TEL.079(299)5959 FAX.079(299)5960
 広島営業所 〒733-0833 広島市西区商工センター4丁目5番15号 TEL.082(277)6464 FAX.082(277)6461

本 社 工 場 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)6281 FAX.06(6308)3512
 滋 賀 工 場 〒524-0051 滋賀県守山市三宅町561番地 TEL.077(583)2234 FAX.077(583)3964

ホームページアドレス <http://www.daido-toryo.co.jp>



製品の規格及び仕様は改良等のため
予告なく変更する場合があります。

50 -1217

'19. 7. 2版 5,000 LO