

ウレタン系上塗材



ラスタッフ 2200

■ 技 術 資 料 ■

■ 施 工 要 領 ■



株式会社 アクセス

制定日 2011. 08. 01

改定日 2026. 07. 15

ラスタッフ 2200

技術資料・施工手順書

1. 塗料名

ポリウレタン樹脂塗料

2. 特 徴

- ① 耐候性、光沢保持性、耐汚染性に優れている。
- ② 塗膜の光沢がよく、肉持感が優れている。
- ③ 密着性、可撓性、耐化学薬品性に優れている。

3. 用 途

- ① ラスタッフ 2100シリーズの上塗り
- ② その他溶剤系塗料の上塗り

4. 塗料性状

項 目		内 容				
容 姿		2 液性				
荷 姿		18kg セット（主材 15.3kg、硬化材 2.7kg） 4kg セット（主材 3.4kg、硬化材 0.6kg）				
色 相		白、各色				
光 沢		つや有り				
比重（23℃）	塗 料	1.22（白、淡彩色）				
	揮発分	0.87				
粘度（23℃）		68KU				
不揮発分		63%（白、淡彩色）				
乾燥時間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
	指 触	1.5 時間	70 分	1 時間	50 分	30 分
	半硬化	7 時間	6 時間	4 時間	3 時間	2 時間
標準膜厚		30 μ m				
引火点		主材：22℃、硬化材：22℃				
発火点		主材：432℃、硬化材：270℃				
爆発限界（下限～上限）		主 材：1.0～7.8% 硬化材：1.1～7.0%（容量）				

上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干変動がある。

5. 塗装基準

項 目		内 容				
混合比		主 材：硬化材＝85：15（重量比）				
可使時間		5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
		6 時間	6 時間	5 時間	3 時間	2 時間
塗装方法		刷毛塗り、エアレス塗装				
使用シンナー		ラスタッフ 7030				
塗 装 法	塗装方法	刷毛塗り			エアレス塗装	
	希釈率	10～15%			10～20%	
	標準使用量	0.12kg/m ²			0.15kg/m ²	
	標準膜厚	30μm			30μm	
	ウェット管理膜厚	75μm			75μm	
エアレス塗装条件		1 次圧 0.4～0.5MPa（4～5kgf/cm ² ）				
		2 次圧 11～15MPa（110～150kgf/cm ² ）				
		チップNo.163-515～617				
塗 装 間 隔	温度	5℃	20℃	30℃	40℃	
	最小	24 時間	16 時間	12 時間	10 時間	
	最大	10 日	10 日	5 日	5 日	

注）標準使用量は従来の実績値に基づき算出。

6. 施工上の注意

- （１）塗装面の油、湿気、塵埃、水分、その他の有害な付着物は完全に除去する。
- （２）使用時は主材と硬化材を規定の割合に混合し、十分に攪拌して均一な塗料状態にする。
- （３）主材と硬化材を混合した後は、可使時間以内に使い尽くす。
- （４）ラスタップ 7030以外のシンナーを使用するとゲル化する恐れがあるので使用しないこと。

7. 関連法則

	主 材	硬 化 材
危険物表示	第４類第２石油類	第４類第２石油類
有機溶剤区分	第２種有機溶剤含有物	第２種有機溶剤含有物
有害物質表示	キシレン、酢酸ブチル、メチルイソブチルケトン、エチルベンゼン	キシレン、エチルベンゼン
硬化材表示	—	イソシアネート化合物

8. 使用上の注意〔警告〕

- （１）引火性の液体である。
- （２）有機溶剤中毒の恐れがある。
- （３）健康に有害な物質を含有している。

※この技術資料は、予告なく内容を変更する場合がありますのでご了承ください。