

フッ素系上塗材



■ 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. 05. 10

ラスタップ 2220

技術資料・施工手順書

1. 塗料名

汚れ防止形ふっ素樹脂上塗塗料

2. 特 徴

- ① 耐候性、光沢保持性に優れている。
- ② 密着性、可撓性に優れている。
- ③ 耐化学薬品性に優れている。

3. 用 途

- ① ラスタップ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		16kg セット（主材 14. 4kg、硬化材 1. 6kg） 4kg セット（主材 3. 6kg、硬化材 0. 4kg）				
色 相		白、各色				
光 沢		つや有り				
比重 (23℃)	塗 料	1. 29（白、淡彩色）				
	揮発分	0. 87				
粘 度（23℃）		83KU				
加熱残分		66%（白、淡彩色）				
乾燥時間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
	指 触	30 分	20 分	15 分	10 分	5 分
	半硬化	16 時間	10 時間	8 時間	6 時間	5 時間
標準膜厚		30 μ m				
引火点		主材：22℃、硬化材：17℃				
発火点		主材：432℃、硬化材：370℃				
爆発限界（下限～上限）		主 材：1. 1～7. 8% 硬化材：1. 2～8%（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＝90：10（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 7040				
塗 装 法	塗装方法	刷毛塗り			エアレス塗装	
	希釈率	5～10%			5～15%	
	標準使用量	0.12kg/m ²			0.15kg/m ²	
	標準膜厚	30 μ m			30 μ m	
	ウェット管理膜厚	75 μ m			75 μ m	
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№.163-515～615 または相当品				
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）標準使用量は目安になる量であり、被塗物の形状その他諸条件により増減する。

6. 施工上の注意

- （１）塗装面の油、湿気、塵埃、その他の付着物は完全に除去してください。
- （２）使用時に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としてから塗装してください。
- （３）主材と硬化材を混合した後は、可使時間以内に使い切ってください。
- （４）ラスタッフ 7040 以外のシンナーは使用しないでください。使用した場合、ゲル化する恐れがあります。
- （５）この製品は湿度の影響で艶引けを生じる可能性があります。必ず湿度 85%以下の条件で塗装してください。
- （６）硬化材は空気中の水分で硬化することがあるため、一度ふたを開けたら使い切ることが原則です。やむを得ず残った場合はきちんと密閉して冷暗所に保管してください。

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 1 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	SDS 参照	SDS 参照
劇物表示	該当しない	該当しない

8. 使用上の注意〔警告〕

- (1) 主材、硬化材とも引火性の液体です。
- (2) 有機溶剤中毒の恐れがあります。
- (3) 健康に有害な物質を含有しています。

※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。