

塗装上の注意事項

- ①本製品を使用する際は、カタログ内の使用方法を必ずご確認ください。
- ②当社指定外のシンナーを使用されますと、作業性が悪化したり所定の性能が発現しなくなります。
- ③被塗物は完全に脱脂してください。
- ④シンナー希釈後は早めにご使用ください。
- ⑤硬化塗膜は耐薬品性に優れておりますが、未硬化状態の塗膜は表面の活性度が高い状態にあります。そのため乾燥雰囲気中の酸やアルカリ成分（鋼材処理液等）と反応し、変色する場合がありますので十分ご注意ください。

使用期限・保管の注意事項

- ①使用期限は、未開栓で当社出荷日より主剤は6ヶ月以内、硬化剤は3ヶ月以内、シンナーは1年以内です。開栓後は早めにご使用ください。
- ②硬化剤は空気中の水分（湿気）と反応しますので早めにご使用ください。
- ③直射日光や水濡れは厳禁です。換気のよい、40℃以下の冷暗所（危険物倉庫）で施錠の上、保管してください。
- ④確実に容器を密栓し、関連法規を守って保管してください。
- ⑤子供の手の届かない所に保管してください。

安全衛生上の注意事項

≫ 使用方法上の注意

- ①容器を開栓する時は、顔を近づけすぎないでください。
- ②容器を破損しますと汚染・火災等の危険がありますので取扱いには十分注意してください。（運送および保管時は天地無用、横積厳禁）
- ③火気のあるところでは使用しないでください。
- ④取扱い作業場所は、局所排気装置を設けてください。
- ⑤取扱い中はできるだけ皮膚に触れないようにし、保護手袋・保護衣・保護眼鏡・保護面を着用してください。
- ⑥容器からこぼれた場合は、砂などを散布したのち処理してください。
- ⑦取扱い後は、手洗いおよびうがいを十分に行ってください。
- ⑧この製品を使用する時に、飲食や喫煙はしないでください。

≫ 応急処置

- ①皮膚または髪に付いた場合、直ちに塗料の付着した衣類をすべて脱ぎ、多量の石けん水で洗い落とし、痛みまたは外傷に変化があるときには、医師の診察を受けてください。
- ②目に入った場合には、多量の水で洗い、出来るだけ早く医師の診察を受けてください。
- ③吸入し気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
- ④誤って飲み込んだ場合には、出来るだけ早く医師の診察を受けてください。

≫ 火災時の処置

- ①消火器、乾燥砂等を用いて消火にあたってください。

≫ 廃棄

- ①中身を使い切ってから容器を廃棄してください。
- ②内容物および容器を国・地方自治体の規則に従って産業廃棄物として廃棄してください。
- ③塗料・塗料容器・塗装具を廃棄する際には、産業廃棄物として処理してください。

≫ その他

- ①詳細な内容は、安全データシート（SDS）をご参照ください。
- ②本製品は屋内用途を目的として設計しています。そのため屋外または長時間直射日光に当たる場所へのご使用は控えてください。

※本カタログの内容については、予告なしに変更する場合がございますのであらかじめご了承ください。
※各種試験結果は当社における評価であり、品質性能を保証するものではありません。
※色相により品質性能が異なる場合があります。
※本カタログの内容、テキスト、画像等の無断転載・無断使用は固く禁じます。
※本カタログに掲載されている製品名は、各社の商標または登録商標です。

製品に関するお問い合わせ先

TEL : 0493-26-0781 FAX : 0493-26-0786 お問い合わせフォーム : <https://www.edog.co.jp/inquiry/>



江戸川合成株式会社

〒355-0071 埼玉県東松山市新郷84-2
<https://www.edog.co.jp/>

スマートフォンでの
お問い合わせは
こちらから

2液 アクリル樹脂 常温乾燥

耐切削油性1コート塗料

ハードバリア ゼロワン HB

1コートで2液硬化型塗料の2コートに匹敵する耐切削油性を発揮し、

塗装工程の大幅削減を可能にします。

人にも環境にも配慮した、極めて強靱で万能な

新世代のコーティング剤です。



江戸川合成

特長

革新的なワンコート

従来の2コート(プライマー+上塗り)に匹敵する耐切削油性を1コートで発揮、塗装工程の大幅削減や作業時間短縮等、生産性向上に貢献します。マルチタイプの塗料で、上塗りや下塗りとしても使用可能です。

抜群の耐切削油性

1コートで高い耐切削油性を発揮、剥離を防いで製品の美しさを長期間保ちます。

環境負荷を軽減

塗料使用量の削減による CO₂および VOC 排出量の低減や省エネルギー効果が期待できます。

優れた密着性と幅広い適応範囲

鉄・鋳物・アルミ・ステンレス等の金属からプラスチックまで、様々な素材に密着性を発揮、工作機械はもちろん一般製品等、多用途に使用可能です。

多彩な表現力と高品質な仕上がり

メタリックを含めた幅広い調色およびツヤ調整により多彩な表現が可能で、意匠性向上に貢献します。また、ハインリッド設計により隠蔽性が高く、素地の傷や板金跡のカバー^{リカバ}力に優れ、製品の外観品質向上に寄与します。

人への配慮

皮膚刺激性の強い添加剤使用を抑制し、塗装従事者の健康に配慮しています。

環境対応

環境配慮へのこだわり

- トルエン・キシレン・MIBK・スチレンの合計含有率「0.1%未満」を実現しました。
- PRTR法対象物質を削減しました。(2024年10月当社調べ)
- 特定化学物質障害予防規則(2024年4月改定版)を遵守しています。
- RoHS指令有害10物質*を使用していません。

* カドミウム・鉛・水銀・六価クロム・ポリ臭化ビフェニル・ポリ臭化ジフェニルエーテル・フタル酸ジ(2-エチルヘキシル)・フタル酸ジブチル・フタル酸ブチルベンジル・フタル酸ジイソブチル

用途

工作機械・産業用機械・医療機器 他

耐油性や耐薬品性を求められる金属およびプラスチック

色相

調色可能

容量

ハードバリア ゼロワン HB 主剤: 16 kg / 4 kg
ハードバリア ゼロワン HB 硬化剤: 3.2 kg / 800g

専用シンナー

Thinner4300 S(夏型) SW(春秋型) W(冬型): 16L

使用方法

1. 前処理

被塗物の油汚れは完全に除去し、素地調整を十分に行ってください。

2. 攪拌

希釈する前に塗料を十分に攪拌してください。

3. 希釈・混合

配合比は主剤:硬化剤:シンナー = 5:1:0.6~1.6です。シンナーは「Thinner4300」を使用し、計量は重量比で正確に行ってください。「岩田粘度カップ NK-2」で12~22秒(液温 25℃)に粘度調整してください。

4. 塗装(スプレー塗装)

空気圧 0.3~0.5MPa ノズル口径 1.2~1.5mm 標準膜厚 40~50μm 塗布量 淡彩色系: 約160g/m² 濃色系: 約150g/m²

※2液硬化型のためポットライフ(可長時間)があります。25℃で5時間を目安にご使用ください。ポットライフを過ぎた場合は廃棄してください。

5. 乾燥

常温乾燥(25℃)	指触乾燥	10~15分
	硬化乾燥	8~10時間
強制乾燥(60~80℃)		30分

※各種耐性を発揮するには7日間以上の乾燥が必要です。

塗膜性能

塗膜性能試験結果(ハードバリア ゼロワン HB 901ホワイト)

試験項目	結果	試験条件	素材
密着性	100/100	クロスカットテープ剥離試験	金属板 *1 プラスチック板 *2 ガラス板
上塗り適合性	100/100	(1液型) アクリル樹脂塗料「メタリア MA」 ポリエステル樹脂塗料「ハイポリン TE」 (2液型) アクリルウレタン樹脂塗料「エコプライト ER」 アクリルウレタン樹脂塗料「NEXUS NX」	SPCC-SD鋼板
下塗り適合性	100/100	クロスカットテープ剥離試験 (1液型) ポリオレフィン樹脂塗料「スーパーマルチグリップ」 ビニル樹脂塗料「エドポーセイ EPR」 ビニル変性樹脂塗料「エドポーセイ EB」 変性エポキシ樹脂塗料「NEWエドポー NB」 (2液型) 変性エポキシ樹脂塗料「エポリートアミンフリー」	
鉛筆硬度	2H	鉛筆硬度試験機(三菱ユニ鉛筆 ×1 kg荷重 傷判定)	
エリクセン値	異常なし	エリクセン試験機(φ20 mm × 5 mm押し出し)	
耐屈曲性		屈曲試験機(φ6 mm × 180°/秒)	
耐衝撃性		デュポン式衝撃試験機(φ1/2 インチ × 500 g × 30 cm)	
耐水性		純水(25℃ × 240 時間浸漬後 24 時間常温放置 外観確認)	
耐酸性		5% HCl(25℃ × 480 時間浸漬後 24 時間常温放置 外観確認)	
耐アルカリ性		5% NaOH(25℃ × 240 時間浸漬後 24 時間常温放置 外観確認)	
耐溶剤性	下地露出なし	ラッカーシンナーラビング(500 g 荷重 往復回数 30 回)	SPCC-SD鋼板
耐塩水性	錆幅 2 mm > 【クロスカット部】 片側剥離幅 5 mm >	塩水噴霧試験機 (5% NaCl 水溶液 × 雰囲気温度 35℃ × 湿度 95% × 168 時間)	
	【クロスカット部以外】 密着性 100/100 外観異常なし		
耐沸騰水性	外観異常なし 密着性 100/100	100℃ × 1時間浸漬後 24時間常温放置 外観確認	

※試験板乾燥条件: 塗装後7日間常温放置

*1 SPCC-SD 鋼板/ボンデ処理鋼板/黒皮鋼板(SS400)/リン酸亜鉛処理鋼板/ZAM 鋼板/熔融亜鉛メッキ鋼板/アルミ板(A1050/A1085/A1100/A2017/A5052/A5083/A6061)/ステンレス板(SUS304/SUS316/SUS430)

*2 ABS 樹脂板/アクリル樹脂板/PET 樹脂板/PES 樹脂板/m-PPE 樹脂板/FRP 樹脂板/ナイロン MXD6 樹脂板

耐切削油性試験結果(ハードバリア ゼロワン HB 901ホワイト)

試験切削油	タイプ	水溶液濃度	結果	試験条件	素材
ハイチップ SX-507K *3	水溶性、ソリュブル	10%	異常なし	95℃ × 50時間 浸漬後24時間 常温放置 外観確認	SPCC-SD鋼板
シンタイロ 9954 *4	水溶性、シンセティック	15%			
シナジー 735 *5	水溶性、シンセティック	10%			
B-Cool 755 *5	水溶性、ソリュブル	10%			
ブラソカット BC35LFSW *5	水溶性、エマルジョン	7%			
ユシローケン AP-EX-E1 *6	水溶性、エマルジョン	10%			

※試験板乾燥条件: 塗装後7日間常温放置

*3 タイコ株式会社の製品です。 *4 BPジャパン株式会社の製品です。 *5 プラザー・スイスループ・ジャパン株式会社の製品です。

*6 ユシロ化学工業株式会社の製品です。