

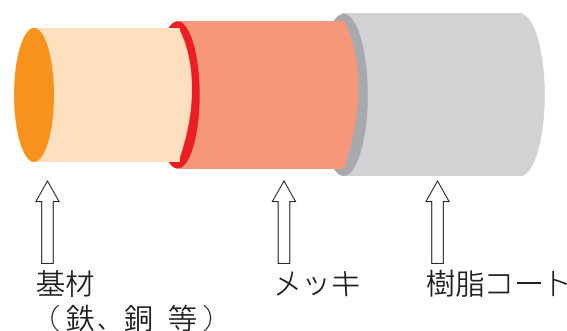
■ ハイプラコートは高耐食性カチオン電着コーティングです

従来のカチオン電着塗装は、耐食性・耐衝撃性・膜の均一性・高付きまわり性・低コストなどの長所があった反面、膜が柔らかく引っ掻き傷で剥がれ母材が腐食してしまう事がありました。ハイプラコートはこれを大幅に改善しています。通常のカチオン電着塗装では、下地前処理にリン酸亜鉛皮膜処理を施すのが一般的ですが、ハイプラコートでは、下地前処理にメッキを施しエポキシ樹脂により二重コーティングされます。

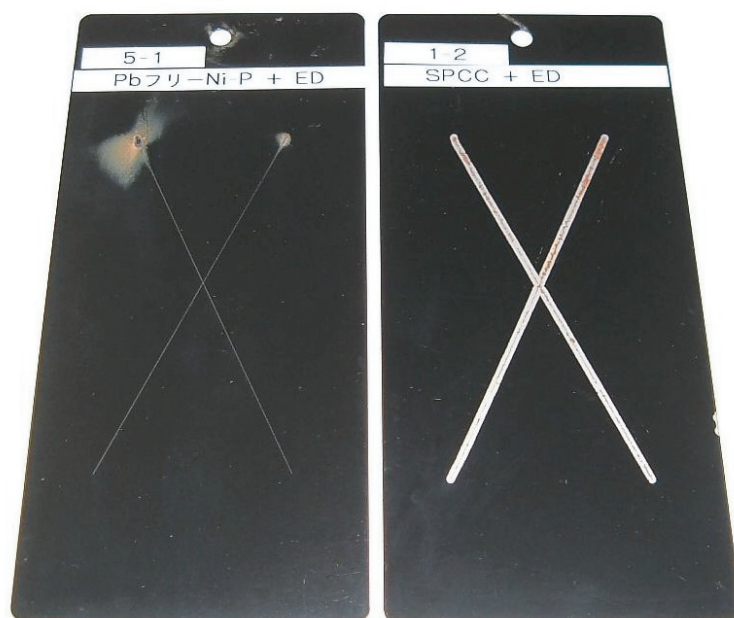
■ 用 途

- ・自動車（足回り部品・内装部品）
- ・一般産業用機器
- ・船舶用機器
- ・家電製品（内臓部品）

ハイプラコート コーティングイメージ



■ クロスカット塩温水240時間比較写真



- ・ハイプラコートカット部 剥離なし
- ・従来のカチオン電着コーティング SPCCリン酸亜鉛処理

表面処理技術をととして社会に貢献する
藤間精練株式会社
TOMASEIREN CO.,LTD.

【一般仕様】

試験項目	試験条件	試験結果	備 考
塗膜硬度	鉛筆硬度	2H	
初期密着性	基盤目テ-ブ°剥離(1mm幅)	100/100	
耐塩水噴霧	35℃ 5%NaClスプレー /960Hr	異常なし	
耐揮発油性	JIS 3号揮発油常温 浸漬RT 7Hr	異常なし	
耐酸性	0.1N 硫酸常温 浸漬7Hr	異常なし	
耐アルカリ性	0.1N NaOH常温 浸漬7Hr	異常なし	
耐油性	ウルトラオイル(10W-30)浸漬 100℃ 7Hr	異常なし	
耐カソリン性	無鉛カソリン 浸漬20℃ 7Hr	異常なし	
塗膜抵抗		600-1000 k Ω c m	

※上記各種データはSPCC 磷酸亜鉛皮膜上のカチオン電着塗膜性能データです。

ハイプラコート塗膜性能表

下地処理	Z n - H i N i	電着塗装	鉛フリー電着塗料
電着塗装	鉛フリー電着塗装	材 料	S P C 鋼板

2007年3月3日

ハイプラコート ZN-3 TYPE			通常カチオン（磷酸亜鉛処理）					
試験項目	試験条件	品質条件	試験結果			試験結果		
			n=1	n=2	判定	n=1	n=2	判定
塗膜硬度	鉛筆硬度	H以上	2H	2H	○	2H	2H	○
初期密着性	基盤目テ-ブ°剥離 (1mm幅)	100/100のこと	100/100	100/100	○	100/100	100/100	○
耐水性	40℃純水浸漬 240Hr	フクレ、ハカレ、ブリスト-等の 発生無きこと	100/100 ブリスト-等の発生無し	100/100 ブリスト-等の発生無し	○	100/100 ブリスト-等の発生無し	100/100 ブリスト-等の発生無し	○
耐湿性	50℃ RH95% 240Hr	基盤目テ-ブ°剥離 100/100のこと	100/100 ブリスト-等の発生無し	100/100 ブリスト-等の発生無し	○	100/100 ブリスト-等の発生無し	100/100 ブリスト-等の発生無し	○
耐塩水噴霧	35℃ 5%NaClスプレー	240H カットからのハカレ幅 片側2mm以下のこと	最大ハカレ幅 0mm	最大ハカレ幅 0mm	○	/	/	/
		480H カット以外の部位に ブリスト-等発生無きこと	カット以外ブリスト-無し	カット以外ブリスト-無し	○			
		960H カット以外の部位に ブリスト-等発生無きこと	カット以外ブリスト-無し	カット以外ブリスト-無し	○			
耐塩温水性	55℃ 5%NaCl 溶液浸漬 240Hr	カットからのハカレ幅 両側mm記載のこと	最大ハカレ幅0.2mm	最大ハカレ幅0.3mm	○	最大ハカレ幅0.8mm カット以外ブリスト-無し	最大ハカレ幅1.0mm カット以外ブリスト-無し	○
複合腐食試験	基本モット 50サイクル HCCT	カットからのハカレ幅 両側mm記載のこと	最大フクレ幅0.3mm	最大フクレ幅0.5mm	○	最大フクレ幅6.0mm	最大フクレ幅6.0mm	○
耐チッピング性	7号碎石 50g -20℃ 2kg圧 90℃	著しいハカレ無きこと	著しいハカレ無し	著しいハカレ無し	○	著しいハカレ無し	著しいハカレ無し	○
耐酸性	0.1N 硫酸常温 浸漬7Hr	フクレ、ハカレ、ブリスト-等の 発生無きこと	発生無し	発生無し	○	発生無し	発生無し	○
耐アルカリ性	0.1N NaOH常温 浸漬7Hr	フクレ、ハカレ、ブリスト-等の 発生無きこと	発生無し	発生無し	○	発生無し	発生無し	○
耐揮発油性	JIS 3号揮発油常温 浸漬7Hr	フクレ、ハカレ、ブリスト-等の 発生無きこと	発生無し	発生無し	○	/	/	/
耐油性	ウルトラオイル (10W-30)浸漬 100℃×7Hr	フクレ、ハカレ、ブリスト-等の 発生無きこと	発生無し	発生無し	○			
耐カソリン性	無鉛カソリン又は 有鉛カソリン 20℃×7Hr	フクレ、ハカレ、ブリスト-等の 発生無きこと	発生無し	発生無し	○	発生無し	発生無し	○



表面処理技術をととして社会に貢献する

藤間精練株式会社
TOMASEIREN CO.,LTD.