

ナトコの

ラインナップ

水系塗料

4つの特長

Strong Point

1

常乾・焼付、プライマーなど
幅広いラインナップ

2

VOC **10%**以下

3

対象有機溶剤含有量5%以下
有機則非該当

4

主剤引火点なし

水系塗料のメリット

About

作業環境の改善

溶剤系塗料と比較した場合、
VOC 量が少ないことから作業環境の改善が見込めます。

仕上がり良好・低温焼付

粉体塗料と比較した場合、
仕上がりが良好かつ焼付温度を低くすることが出来ます。

シンナー不要

シンナーは必要ありません。粘度調整は水で行います。
用いる水は、純水の使用を推奨します。
水道水も使用可能ですが、塩素濃度や金属イオン濃度が異なり、
塗料の性状に影響を及ぼす可能性もあるためです。

上塗り塗料ラインナップ

上塗り塗料種	スピージット® AQ	アクリスト® AQ	スターク1® AQ	スーパーワン® AQ
主剤の特長	1液アクリル	1液アクリルメラミン	2液ウレタン	2液シリコンアクリル
	常乾○ 焼付○	常乾× 焼付○	常乾○ 焼付○	常乾○ 焼付○
	特化則 有機則	特化則 有機則	特化則 有機則	特化則 有機則
硬化剤の特長	PRTR 消防法	PRTR 消防法	PRTR 消防法	PRTR 消防法
			※条件付きで焼付可能	
			常乾○ 焼付○ 特化則 有機則 PRTR 消防法 指定可燃物 (可燃性液体類)	常乾○ 焼付○ No.1 硬化剤 No.2 硬化剤 特化則 有機則 PRTR 消防法 第四類 第三石油類

※全てホワイトでの結果です。他の色では該当する可能性もあります。(SQ-100 は有機則該当)

プライマー塗料ラインナップ

プライマー塗料種	スピージット® AQ プライマー	アクリスト® AQ プライマー	スターク1® AQ プライマー	スーパーワン® AQ プライマー
主剤の特長	1液アクリル	1液エポキシエステル	2液エポキシ	プライマーは 要りません
	常乾○ 焼付○	常乾○ 焼付○	常乾○ 焼付○	
	特化則 有機則	特化則 有機則	特化則 有機則	
硬化剤の特長	PRTR 消防法	PRTR 消防法	PRTR 消防法	
			常乾○ 焼付○ 特化則 有機則 PRTR 消防法 指定可燃物 (可燃性液体類)	

※全てホワイトでの結果です。他の色では該当する可能性もあります。(SQ-100 は有機則該当)



ユニークな発想で新しい価値を創造する*

ナトコ株式会社

<http://www.natoco.co.jp/>

本社／本社工場 〒470-0213
群馬工場 〒379-2312
東部支店 〒336-0022
中部支店 〒470-0213
西部支店 〒532-0035
西南部支店 〒812-0016

愛知県みよし市打越町生賀山18
群馬県みどり市笠懸町久宮92-9
埼玉県さいたま市南区白幡4丁目29番12号M2ビル
愛知県みよし市打越町生賀山18
大阪府大阪市北区本庄東1丁目1番10号RISE88ビル 5F 501号室
福岡県福岡市博多区博多駅南4丁目2-10 南近代ビル9F

TEL.0561-32-2285(代)
TEL.0277-77-1703(代)
TEL.048-844-8461(代)
TEL.0561-32-9653
TEL.06-4802-0222(代)
TEL.092-432-2811(代)

FAX.0561-34-1080
FAX.0277-77-1708
FAX.048-844-8490
FAX.0561-32-9654
FAX.06-4802-0200
FAX.092-432-2810

2液ウレタン塗料

ナトコの 水系塗料

スターク1®AQ

特長 Strong Point

1

高光沢
仕上がり良好

2

耐候性良好

3

プライマー込みで
幅広い素材に密着



- ・冷間圧延鋼板
- ・リン酸亜鉛処理鋼板
- ・SUS304
- ・電気亜鉛メッキ鋼板
- ・SUS430
- ・AL5052 ・AL6063

用途例

建機

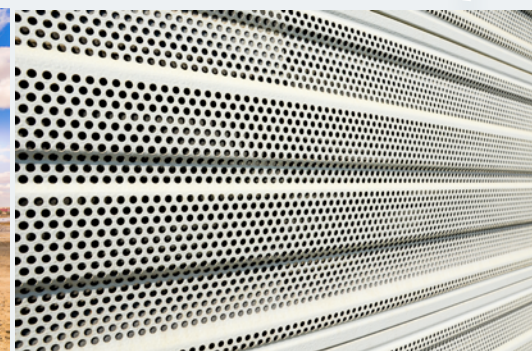
発電機

大型機械

七軸ロボット

屋内外の建築部材

フェンス



塗装仕様例		2コート2ベーク仕様
工程	条件	標準膜厚
素材	冷間圧延鋼板 (SPCC-SD)	20±5μm
下塗り スターク1®AQプライマー	気温：25℃ 湿度 50% 岩田カップ粘度：20±5 秒 塗料：硬化剤：純水＝100：25：10±5	
セッティング	20分 (気温 25℃ 湿度 50%)	
乾燥	80℃ (被塗物温度) 30分	
上塗り スターク1®AQ 指定色	気温：25℃ 湿度 50% 岩田カップ粘度：15～25 秒 塗料：No.1 硬化剤：純水＝100：25：35±5	25±5μm ※40μm以上にならないようにしてください
セッティング	指触乾燥まで	
乾燥	80℃ (被塗物温度) 30分	

可使時間			荷姿	
10℃	20℃	30℃	スターク1®AQ 16kg	スターク1®AQ プライマー 16kg
4 時間	2 時間	1 時間	スターク1®AQ No.1 硬化剤 4kg	スターク1®AQ プライマー硬化剤 4kg

試験項目	スターク1®AQ	専用プライマー+スターク1®AQ	試験条件
光沢	85 以上	85 以上	60° 鏡面反射率
付着性	0/100	0/100	1mm 碁盤目 剥離数 /100
鉛筆硬度	HB	HB	三菱鉛筆 uni 750g 荷重
耐衝撃	合格	合格	デュポン式 r1/4inch 500g 50cm
エリクセン	合格	合格	5mm 押し出し
折り曲げ	合格	合格	3mmφ 折り曲げ
耐溶剤	合格	合格	キシレンラビング 20 回
塩水噴霧性	3mm	0.5mm	35℃5%NaCl 連続噴霧 240 時間 片側最大剥離幅
耐水性	0/100	0/100	40℃温水半浸漬 240 時間後 1mm 碁盤目 剥離数 /100
耐酸性	異常なし	異常なし	1%H ₂ SO ₄ スポット 240 時間
耐アルカリ性	異常なし	異常なし	1%Na ₂ CO ₃ スポット 240 時間
耐候性	90%	90%	キセノンウェザオメーター 2000 時間 60° 光沢保持率

※SPCC-SD 上塗り膜厚 25±5μm, 下塗り膜厚 25±5μm, 下塗り 80℃30 分強制乾燥、上塗り常温乾燥 7 日

次世代の環境を

見据えて

NATOCO

1 液 アクリル 塗料

ナトコの 水系塗料

スピージット® AQ

特長 Strong Point

1

年間を通して使える
作業性良好な水系塗料

»

- ・フラッシュラストが出にくい
- ・乾燥性良好

2

防錆性良好

3

1 コート、2 コート、補修
幅広い用途に有効

用途例

タワークレーン

機械

自動車等の金属部品

水道管のバルブ

建機

屋内外の建築部材



塗装仕様例	①1コート仕様	②2コート仕様	③補修仕様
工程	条件		
素材	黒皮鋼板	冷間圧延鋼板 (SPCC-SD)	旧塗膜： スピージット AQ 等 素地調整： #320 ペーパーで研磨後 油、サビ、汚れ等を除去
素地調整	油、サビ、汚れ等を除去	油、サビ、汚れ等を除去	
下塗り スピージット®AQ プライマー	-	気温：25℃ 湿度 50% 岩田カップ粘度：15～30 秒 塗料：純水＝100：10±5 標準膜厚：20±5μm	
セッティング	-	20min(気温 25℃ 湿度 50%)	
乾燥	-	強制乾燥 80℃(被塗物温度)30min	
スピージット®AQ 指定色	気温：25℃ 湿度 50% 岩田カップ粘度：15～30 秒 塗料：純水＝100：10±5 標準膜厚：35±5μm	気温：25℃ 湿度 50% 岩田カップ粘度：15～30 秒 塗料：純水＝100：10±5 標準膜厚：20±5μm	気温：23±2℃ 湿度 50% 岩田カップ粘度：15～30 秒 塗料：純水＝100：10±5 標準膜厚：20±5μm
セッティング	20min(気温 25℃ 湿度 50%)	20min(気温 25℃ 湿度 50%)	-
乾燥	強制乾燥 :80℃(被塗物温度)30 分	強制乾燥 :80℃(被塗物温度)30 分	常温乾燥 1 時間以上 7 日以内

荷姿 スピージット®AQ 16kg スピージット®AQ プライマー 16kg

物性表

※SPCC-SD 上塗り膜厚 $20 \pm 5 \mu\text{m}$, 下塗り膜厚 $20 \pm 5 \mu\text{m}$ 80°C 30 分 強制乾燥

試験項目	スピージット・AQ	専用プライマー+スピージット・AQ	試験条件
光沢	80 以上	80 以上	60° 鏡面反射率
付着性	0/100	0/100	1mm 碁盤目 剥離数 /100
鉛筆硬度	HB 以下	HB 以下	三菱鉛筆 uni 750g 荷重
耐衝撃	合格	合格	デュポン式 r1/4inch 500g 50cm
エリクセン	合格	合格	5mm 押し出し
折り曲げ	合格	合格	3mmφ 折り曲げ
塩水噴霧性	7mm	2.5mm	35℃5%NaCl 連続噴霧 120 時間 片側最大剥離幅
耐湿性	0/100	0/100	湿度 98%500 時間 1mm 碁盤目 剥離数 /100
耐酸性	異常なし	異常なし	5%H ₂ SO ₄ スポット浸漬 240 時間
耐アルカリ性	異常なし	異常なし	5%Na ₂ CO ₃ スポット浸漬 240 時間
耐候性	80%	80%	キセノンウェザオメーター 1000 時間 60° 光沢保持率

2液シリコンアクリル塗料

ナトコの 水系塗料

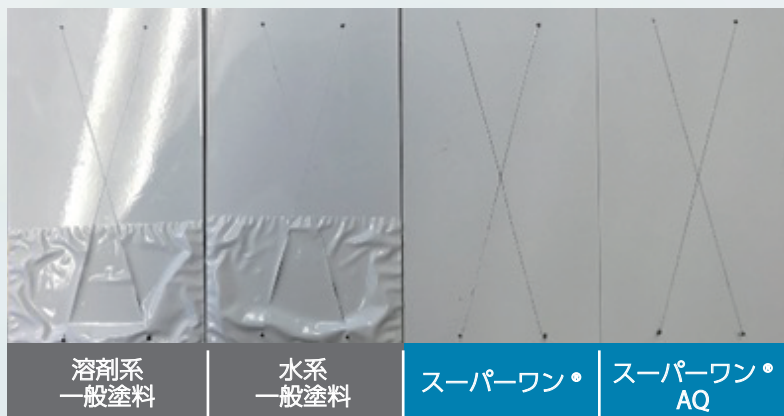
スーパーワン®AQ

特長 Strong Point

耐切削油性能

ナトコのスーパーワン®は
水系でも切削油に強い

ソリュブルタイプ切削油 濃度 10% 50℃促進後 60 日
基材：ダル銅板 (SPDD-SD)
膜厚：35μm 乾燥条件：常温乾燥 7 日



用途例

工作機械

建機

屋内外の建築部材



各種切削油への耐性

タイプ	メーカー	商品名	希釈率	温度	塗料	1 週間	2 週間	1 ヶ月	2 ヶ月
ソリュブル	タイユ	ハイチップ NC-11	10%	50℃	スーパーワン®AQ	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
					スーパーワン®	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
		ハイチップ NC-21K 改	10%	50℃	スーパーワン®AQ	異常なし	異常なし	フクレ	剥離
					スーパーワン®	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
シンセティック	ユシロ 化学工業	ユシローケン シンセティック	5%	50℃	スーパーワン®AQ	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
					スーパーワン®	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
	カストロール	シンタイロ 9913	5%	50℃	スーパーワン®AQ	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
					スーパーワン®	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
エマルション	ユシロ 化学工業	ユシローケン EC50T3	5%	50℃	スーパーワン®AQ	異常なし	異常なし	一部ブリスト	一部ブリスト
					スーパーワン®	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
油系	大同 化学工業	ダイカトール MS-10T	100%	50℃	スーパーワン®AQ	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
					スーパーワン®	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし

塗装仕様例	常温乾燥仕様	強制乾燥仕様
工程	条件	条件
素材	冷間圧延鋼板 (SPCC-SD)	冷間圧延鋼板 (SPCC-SD)
上塗り スーパーワン®AQ 指定色	気温：25℃ 湿度 50% 岩田カップ粘度：15～25 秒 塗料：No.1 硬化剤：水＝100：20：35±5 標準膜厚：35±5μm	気温：25℃ 湿度 50% 岩田カップ粘度：15～30 秒 塗料：No.2 硬化剤：水＝100：50：35±5 標準膜厚：35±5μm
セッティング	-	10 分
乾燥	常温乾燥：7 日	強制乾燥：80℃ (被塗物温度) 30 分

可使時間

硬化剤	10℃	30℃
No.1 硬化剤 (常温乾燥用)	2 時間	1 時間
No.2 硬化剤 (強制乾燥用)	2 時間	1 時間

荷姿

スーパーワン®AQ	16kg
スーパーワン®AQ No.1 硬化剤	3.2kg
スーパーワン®AQ No.2 硬化剤	8kg

物性表

試験項目	スーパーワン®AQ No.1 硬化剤 (常温乾燥用)	スーパーワン®AQ No.2 硬化剤 (強制乾燥用)	試験条件
光沢	75 以上	65 以上	60° 鏡面反射率
付着性試験	0/100	0/100	1mm 碁盤目 剥離数 /100
鉛筆硬度	H	F	三菱鉛筆 uni 750g 荷重
耐衝撃	合格	合格	デュポン式 r1/4inch 500g 50cm
エリクセン	合格	合格	5mm 押し出し
折り曲げ	合格	合格	3mmφ 折り曲げ
耐溶剤	合格	合格	キシレンラビング 20 回
塩水噴霧性	4mm	1mm	35℃5%NaCl 連続噴霧 240 時間 片側最大剥離幅
耐水性	0/100	0/100	40℃温水半浸漬 240 時間 1mm 碁盤目 剥離数 /100
耐湿性	0/100	0/100	湿度 98%500 時間 1mm 碁盤目 剥離数 /100
耐酸性	異常なし	異常なし	1%HCl スポット 240 時間
耐アルカリ性	異常なし	異常なし	5%Na ₂ CO ₃ スポット 240 時間
耐候性	90%	90%	キセノンウェザオメーター 2000 時間 60° 光沢保持率

※SPCC-SD、膜厚 35±5μm、No.1 硬化剤：常温乾燥 7 日、No.2 硬化剤：80℃-30 分強制乾燥

次世代の環境を

見据えて

NATOCO

1 液 アクリルメラミン 塗料

ナトコの 水系塗料

アクリスト® AQ

特長 Strong Point

1

耐候性良好



キセノンウェザオメーター 1000 時間
光沢保持率 100 %

2

高硬度

3

2 コートでの
SST 良好

用途例

屋外照明

ガス機器・給湯器

屋外物置（家庭用）

冷凍・冷蔵ショーケース

ドアなどの建具

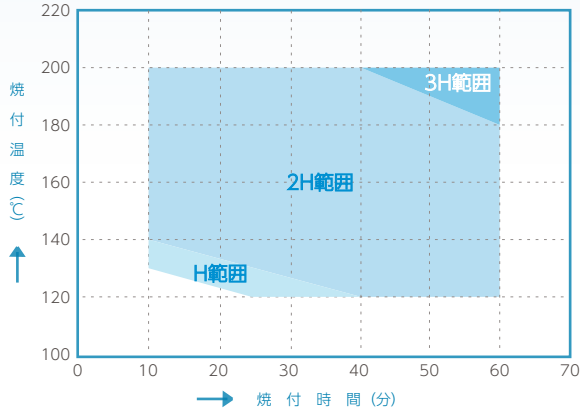


塗装仕様例		2 コート 2 ベーク仕様	※ライン塗装、 温湿度管理ありの場合を想定
工程	条件	標準膜厚	
素材	冷間圧延鋼板 (SPCC-SD)		
素地調整	リン酸亜鉛処理		
下塗り アクリスト®AQ プライマー	気温：23±2℃ 湿度 50% 岩田カップ粘度：15～35 秒 塗料：純水＝100：10±5	20±5μm	
セッティング	20 分 (気温 23±2℃ 湿度 50%)		
乾燥	60℃ (被塗物温度) 30 分 または 140℃ (被塗物温度) 10 分		
上塗り アクリストAQ 指定色	気温：23±2℃ 湿度 50% 岩田カップ粘度：15～35 秒 塗料：純水＝100：10±5	20±5μm	
セッティング	20 分 (気温 25℃ 湿度 50%)		
乾燥	140℃ (被塗物温度) 20 分		

荷姿

アクリスト®AQ	16kg
アクリスト®AQ プライマー	16kg

適性焼付温度と時間の関係



※1. 上記グラフは厚さ 0.8mm のリン酸亜鉛処理板を使用し
電熱熱風乾燥炉にて焼付した時の被塗物温度を測定したデータです。
被塗物の形状・厚み等の違いにより焼付条件は異なります。

物性表

試験項目	アクリスト®AQ	専用プライマー+アクリスト®AQ	試験条件
光沢	80 以上	80 以上	60° 鏡面反射率
付着性	0/100	0/100	1mm 碁盤目 剥離数 /100
鉛筆硬度	2H	F	三菱鉛筆 uni 750g 荷重
耐衝撃	合格	合格	デュボン式 r1/4inch 500g 50cm
エリクセン	合格	合格	5mm 押し出し
折り曲げ	合格	合格	3mmφ 折り曲げ
耐溶剤	合格	合格	キシレンラビング 20 回
塩水噴霧性	テープ幅	2mm	35℃5%NaCl 連続噴霧 240 時間 片側最大剥離幅
耐水性	95/100	0/100	40℃温水半浸漬 240 時間後 1mm 碁盤目 剥離数 /100
耐湿性	0/100	0/100	湿度 98%500 時間 1mm 碁盤目 剥離数 /100
耐候性	100%	100%	キセノンウェザオメーター 1000 時間 60° 光沢保持率

※SPCC-SD 上塗り膜厚 20±5μm、下塗り膜厚 20±5μm、下塗り 60℃30 分強制乾燥、上塗り 140℃20 分焼付乾燥