

油性漆塗料

カシユー



カシユー株式会社

NO.2

油性漆塗料『カシュー』

油性漆塗料『カシュー』は、昭和23年にカシュー株式会社が発明し、特許を取得した漆系の合成樹脂塗料であります。

漆の塗りものは、日本の伝統美を代表するものとして世界的に知られており、ふっくら感、しっとり感、深み感などの感性で表現されています。

『カシュー』は漆に比べて塗装作業性が容易であり、仕上がり感は漆に最も近似した塗料として、日本の漆器工芸産業を支えています。

春慶塗や輪島塗に代表される漆器類はもとより仏壇・仏具、襖縁、雛具、高級家具、楽器など、美を基調として塗られるあらゆる工芸品などに『カシュー』は使用されています。また神社仏閣などの建造物の屋内にも使用されており、その鮮映性と耐久性は天然漆をしのぐクオリティの高さを物語っています。

このようにさまざまな素材に自由な発想で利用できる『カシュー』は更に多様な製品に生かされ、新たな付加価値を生み出すでしょう。

カシュー塗料の発明経過

塗料『カシュー』は、主原料の名称「カシュー」(Cashew)にちなんで名づけたものです。

昭和14年当社初代社長、清水谷一郎が漆液の研究に関して渡米した際に、たまたま漆に酷似したカシューナットシェル液を発見し、苦心研究の結果漆よりも優秀な塗料を製造することの確信を得ました。直ちに米国の特許出願の手続きを取り、帰国後、カシューナットシェル液の大量輸入を計画したのでありますが、日中戦争、太平洋戦争と相次ぎ、戦前遂に輸入できませんでした。

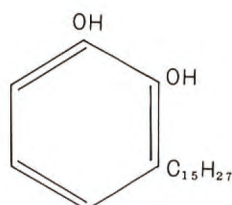
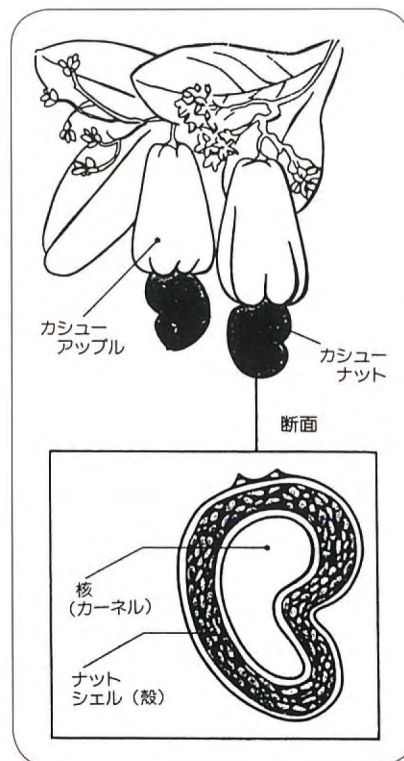
戦後各国より資料を取り寄せ、更に種々の改良研究を試み、十数件にわたる日本国特許を得ると共に、カシューナットシェル液の輸入も実現し、ここに特許油性漆塗料『カシュー』が誕生いたしました。

1. 油性漆塗料『カシュー』の主原料について

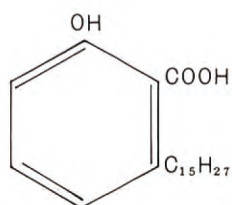
カシュー樹脂塗料はカシューナットシェル液 (CNSL) を蒸留精製して得られるカルダノール (Cardanol) を主原料とし、化学反応により3~10量体のプレポリマーを合成して乾燥性を持たせ、金属ドライヤーを混合して作られた自然乾燥型の塗料です。

油性漆塗料『カシュー』の主原料となるカシューナットシェル液は、熱帯性漆科植物であるカシュー樹 (Cashew Tree) に結実するカシューナットの殻から抽出して得られるものですが、本来はカシューカーネル (カシューの実) を保護する役割を持つものであります。このカシューカーネルは食用に供され、美味滋養に富むものとして珍重されております。

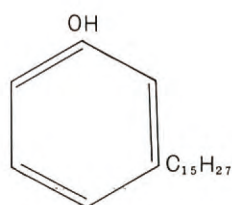
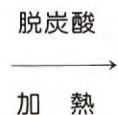
カシューナットシェル液の中には、二種類のフェノール同族体が含まれており、減圧蒸留することにより、カルダノールとカルドールに分離されます。この成分は漆の主成分であるウルシオールに類似した化学構造を持っているため、油性漆塗料『カシュー』は漆調の感性を発現するのです。漆との差異は酵素反応 (漆) と非酵素反応 (カシュー樹脂塗料) による感覚的価値観といえるでしょう。



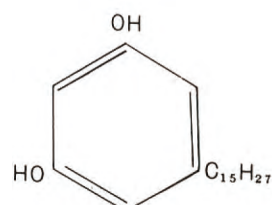
ウルシオール (漆の主成分)



アナカルド酸



カルダノール



カルドール

(カシューナットシェル液の主成分)

2. 『カシュー』の特徴

1) 高樹脂分のため肉持ち感がある。

75%以上の不揮発分をもち、表面張力が大きいため、ふっくら感を発現します。
またハイソリッドの塗料として環境問題対応型の材料ともいえます。

2) レベリングが良い。

刷毛、吹付塗装のいずれも流展性が良いため、平滑な張りのある塗膜が得られ、鮮映性を発現します。

3) 塗膜は高硬度で弾力性がある。

主成分カルダノールの化学構造が示すように、ベンゼン核の硬さと側鎖の柔軟性が調和した理想的な塗膜を形成します。

4) 光沢が優れ多種エナメルの追隨を許さない。

漆では得られない高光沢を有し、エナメル類の発色が良いためすっきり感を発現します。

5) 付着性にすぐれている。

主原料が天然物であるため、木質に対するぬれが良く、付着性にすぐれています。

6) 耐油性、耐溶剤性、耐薬品性に優れている。

一般の油性塗料に比し、高分子の塗膜を作るため、耐油性が良く機械、電気機器にも使用可能です。

7) 耐水性にすぐれている。

沸騰水中に30分浸漬しても異常がなく、吸水率は1%程度にとどまります。

8) 電気絶縁性にすぐれている。

漆系塗料であるため、フェノール樹脂同等の電気絶縁性があります。

9) 蠟色仕上げが可能である。

1ヵ月以上の十分な乾燥時間を経た塗膜は漆調の蠟色仕上げができ、付加価値を生みます。

10) 経済的であり工業塗装も可能である。

漆に比し10分の1程度の価格で塗装ができ、特別な乾燥装置を必要としないため工業塗装も可能です。

3. 『カシュー』の品種別・用途一覧表

種別	品名	特長	用途	容量(kg)
透明類	No48ネオクリヤー	カシュー樹脂ワニス中最も透明。肉持良好	漆器並びに木部の透明仕上げ用	16,4,1,0.5 1/12 (ℓ)
	No51クリヤー	透明、淡色、光沢、肉持良好	同上	同上
	No52 淡透	透に比して淡色。強靱、光沢、肉持良好	同上	同上
	No53 透	強靱、光沢、耐熱、耐薬品、耐油性等良好	同上	同上
	No54 紅溜	鮮明な仕上り	同上	同上
	「宝」大 ^{ダイ} ス ^{スキ} 透	肉持良好、乾燥性良好、チヂミ難い、低臭気	同上	16,4,1
	調整用透	不乾タイプ	乾燥調整用、厚塗り等によるチヂミ防止用	16,4,1
黒類	「宝」大 ^{ダイ} 黒 ^{コク}	肉持良好、乾燥性良好、チヂミ難い、低臭気	漆器、家具、仏壇、建具	16,4
	No91 黒	標準品。強靱、光沢良好	漆器全般。木部、金属の上塗り	16,4,1,0.5 1/12 (ℓ)
	No240 黒	肉持良好。フロークター塗料性良好	漆器、家具、仏壇、建具	16,4
	No260 黒	カシュー樹脂塗料中最も濃色の黒。乾燥性良好	同上	16,4
	Rブラック	仕上り肌良好	同上	同上
	No92 艶消黒	光沢度10~20. 上塗り、艶なし	上塗り艶消し用	同上
	半艶消黒	光沢度45~55. 上塗り、半艶用	上塗り半艶用	同上
	調整用黒	不乾タイプ	乾燥調整用、厚塗り等によるチヂミ防止用	16,4,1
	粘口黒	高粘度タイプ。タレ難い	粘度調整用	16,4
エナメル類				
No55クリーム～No90紺まで各色		光沢、肉持良好	木部金属、漆器全般、上塗り用	16,4,1,0.5 1/12 (ℓ)

種別	品名	特長	用途	容量(kg)
	無鉛エナメル各色	鉛系顔料含有せず 光沢良好	玩具関係 漆器全般	16,4,1
カラー クリヤー	玉虫系各色	鮮明な仕上り	漆器用玉虫塗り	16,4,1
下 地 類	下地1号	塗り肌良好 密着性良好	木工及び金属用	20,6,1.5
	下地2号	厚塗り可能 作業性良好	木工及び金属用	同上
	黒下地	へら付用下地、作業性及 び肉持ち良好	木製品用下地	同上
	白下地	同上	同上	6
	吹付用白下地	吹き肌良好 肉持ち良好	木工下地吹付タイプ	20
	吹付用黒下地	同上	同上	20,5
	漆器用下地 (へら用)	へら付性良好 塗り肌良好	漆器製品全般の下地 用	20,6,1.5
	白サーフェーサー	塗り肌良好 密着性良好	漆器建具、人形ケー ス等の下塗り用	20,5
	黒サーフェーサー	同上	同上	20,6,1.5
	No4黒サーフェーサー	物性良好、上塗りの吸込 みが少ない	同上	(黒)同上
	No5黒サーフェーサー No5弁柄サーフェーサー	作業性及び研マ性良好 塗り肌良好	建具、仏壇及び木製 品関係	20.5.1.5, 1(ℓ)
	プライマー	密着性良好 防錆性良好	鉄製品の下塗り用	20,6,1.5
	αサーフェーサー (黒)	乾燥が早い、上塗りにウ レタン塗装も可(但乾燥 を充分すること)臭気が 少ない	No.5同	20,5
	No31サーフェーサー (黒、グレー)	乾燥が早い、上塗りにウ レタン塗装も可(但乾燥 を充分すること)	No.5同	20,5
シン ナー 類	刷毛用シンナー	作業性良好	刷毛塗り用	16(ℓ),4(ℓ),1 0.5(ℓ),0.25(ℓ)
	吹付用シンナー	溶解性すぐれる	スプレー用	16(ℓ),4(ℓ) 1(ℓ),0.5(ℓ)
	ドライヤー	乾燥促進剤	乾燥剤	16,4,1,0.5

※上記一覧表の製品のほか、用途別の特殊品があります。

4. カシュー樹脂塗料の標準性能

種 類		No53 透	No91 黒	備 考
透 明 度		—	—	
凝 結 性		—	合 格	
作 業 性		良 好	良 好	
乾 燥 時 間	指 触 乾 燥	5時間以内	—	
	硬 化 乾 燥	18時間以内	18時間以内	
塗 膜 試 験		合 格	合 格	
チ ヂ ミ 試 験		合 格	合 格	塗布量120g/m ²
60度鏡面反射率0/00		90以上	90以上	
硬 度		60以上	50以上	スオードロッカー 基準ガラスを100とする
隠 ぺ い 力		—	合 格	
研 摩 試 験		合 格	—	#240耐水ペーパー水研
色 の 安 定 度		—	合 格	F O M 40hrs
二 シ ミ 試 験		—	合 格	白エナメルを上塗
衝 撃 試 験		—	—	
屈 曲 試 験		甲法に合格	甲法に合格	10mmφ
不 粘 着 試 験		乙法に合格	甲法に合格	50℃ (乙法)、35℃ (甲法) 100% R.H、500g、18hrs
耐 水 試 験		甲法に合格	甲法に合格	20℃ 18hrs
耐 揮 発 油 試 験		甲法に合格	甲法に合格	20℃ 30min
耐 ヒ マ シ 油 試 験		合 格	合 格	35℃ 16hrs
耐 酸 試 験		合 格	—	45%硫酸50℃ 96hrs
地 塗 試 験		合 格	—	
不 揮 発 分		60以上	60以上	
溶 剤 不 溶 物		—	8以下	

5. 標準塗装仕様

1) 木製品本堅地カシュー仕上げ工程

工 程	使 用 材 料	作 業 要 領	摂氏20度に於て次工程に移行出来る乾燥時間
1 素地調整	サンダー又はサンドペーパー #120	平滑になる様鉋目、逆目等のなくなる様仕上げる	
2 素地固め	カシュー透 カシューシンナー 50%	均一に塗り、たまりのない様素地にすわせる様に塗る	8~10
3 こくそつめ	カシュー下地1号 木粉(半炭化) 30%		24
4 布着せ	カシュー下地1号 シンナー 10% 寒冷紗	「ヘラ」により布の厚さに等しい程度に均一に下地をつけ寒冷紗をおき、ヘラにて袋にならぬ様しごきつけてはる	24
5 布目ずり	カシュー下地2号	布目にすりこむ様にしてしごきつける	18~20
6 下地つけ	カシュー下地2号	均一に平滑になる様ヘラでつける	12~15
7 /	/	/	/
8 /	/	/	/
9 下地研ぎ	耐水ペーパー #180~240	当木に耐水ペーパーを巻き平滑に研ぐ	
10 地塗り	カシューサーフェーサー カシューシンナー 20~30%	むらのない様均一に塗る	18~20
11 研ぎ	耐水ペーパー #240	平滑になる様均一に研ぐ	
12 下塗り	カシュー樹脂エナメル カシューシンナー 15~30%	充分に攪拌し、むらのない様均一に塗る	18~20
13 下塗り研ぎ	耐水ペーパー #320	平滑になる様均一に研ぐ	
14 中塗り	下塗りに同じ	下塗りに同じ	18~20
15 中塗り研ぎ	耐水ペーパー #400	下塗り研ぎに同じ	
16 上塗り	中塗りに同じ	中塗りに同じ特に塵埃の付着せぬ様注意する	

2) 木製品透明仕上げ工程

工 程	使 用 材 料	作 業 要 領	摂氏20度に於て次工程に移行出来る乾燥時間
1 素地調整	サンダー又はサンドペーパー #240	逆目、鉋目等を充分にとり平滑にする	
2 目止め	カシュー2号下地「ヘラ」 しごき目止め	均一にむらのない様、充分に「ヘラ」しごき目止めをする曲面等はカシューシンナー10%程度混合し、布ぎれにて充分にすりこむ	5~6
3 /	/	/	/
4 目止め研ぎ	耐水ペーパー #240	当木(あてぎ)にペーパーを巻きつけてむらのない様に研ぐ	
5 下塗り	カシュー透 カシューシンナー 20~30%	むらのないよう均一に塗る	18~20
6 下塗り研ぎ	耐水ペーパー #320	平滑になる様均一に研ぐ	
7 中塗り	カシュー透 カシューシンナー 15~30%	下塗りに同じ	18~20
8 中塗り研ぎ	耐水ペーパー #400	下塗り研ぎに同じ	
9 上塗り	カシュー透 カシューシンナー 15~30%	むらのないよう均一に塗る	

3) 木製品透明仕上げ工程（鏡面仕上げ）（工業用）

工 程	使 用 材 料	20℃に於いて次工程に移行出来る乾燥時間	標準塗布量	作 業 要 領
			g/m ²	
1	素地調整 #180~280 サンドペーパー			逆目・鋸目・鉋目等を充分に取り平滑にする
2	目止め着色 一液型目止め剤 OFステイン、リベラカラー	4以上		刷毛塗りし、ウエス等で木目に充分擦り込み、残りを拭き取り、均一にする。
3	ヤニ止め 生地固め ストロン TXL8号ストップシーラー	4~48	60~80	刷毛・吹き付け等で均一に塗装する。
4	下塗り エステルラック サンディングシーラー	4以上	200~250	吹き付けて、たっぷり均一に塗装する。
5	研 磨 #400~600 サンドペーパー			均一に、平滑になるように研磨する。
6	上塗り カシューNo53透 又は特透 ----- 又はNo52淡透 又はNo51クリヤー	24以上	100~150	むらの無いように均一に塗装する。 No53透~特透~No52淡透~No51クリヤーの順で淡色になります。
		48以上		

4) 木製品透明仕上げ工程（セミオープン仕上げ）（工業用）

工 程	使 用 材 料	20℃に於いて次工程に移行出来る乾燥時間	標準塗布量	作 業 要 領
			g/m ²	
1	素地調整 #180~280 サンドペーパー			逆目・鋸目・鉋目等を充分に取り平滑にする。
2	目止め着色 一液型目止め剤 OFステイン、リベラカラー	4以上		刷毛塗りし、ウエス等で木目に充分擦り込み、残りを拭き取り、均一にする。
3	ヤニ止め 生地固め ストロン TXL8号ストップシーラー	4~48	60~80	刷毛・吹き付け等で均一に塗装する。
4	下塗り ストロン サンディングシーラー	5以上	100~120	均一に塗装する。
5	研 磨 #400 サンドペーパー			木目の落ち込みをやや残すように平滑になるように研磨する。
6	上塗り カシューNo53透 又は特透 ----- 又はNo52淡透 又はNo51クリヤー	24以上	100~150	むらの無いように均一に塗装する。 No53透~特透~No52淡透~No51クリヤーの順で淡色になります。
		48以上		

5) 木製品透明仕上げ工程（オープン仕上げ）（工業用）

工 程	使 用 材 料	20℃に於いて次工程に移行出来る乾燥時間	標準塗布量		作 業 要 領
			g / m ²		
1	素地調整 #180~280 サンドペーパー				逆目・鋸目・鉋目等を充分に取り平滑にする
2	着 色 OFステイン リベラカラー	2以上			むらの無いように均一に塗装する。
3	下 塗 り ストロン サンディングシーラー	5以上	100~120		均一に塗装する。
4	研 磨 #400 サンドペーパー				木目の落ち込みをやや残すように、また平滑になるように研磨する。
5	上 塗 り カシューNo53透 又は特透 ----- 又はNo52淡透 又はNo51クリヤー	24以上	100~150		むらの無いように均一に塗装する。No53透~特透~No52淡透~No51クリヤーの順で淡色になります。
		48以上			

6) 木製品カシューエナメル仕上げ工程（鏡面仕上げ）（工業用）

工 程	使 用 材 料	20℃に於いて次工程に移行出来る乾燥時間	標準塗布量		作 業 要 領
			g / m ²		
1	素地調整 #180~280 サンドペーパー				逆目・鋸目・鉋目等を充分に取り平滑にする
2	ヤニ止め 生地固め ストロン TXL8号ストップシーラー	4~48	60~80		刷毛・吹き付け等で均一に塗装する。
3	下 塗 り I カシューNo31グレーサーフェーサー カシューNo5黒サーフェーサー ----- イステラックCNP GS-100黒サーフェーサー イステラックCNP GS-100白サーフェーサー	24以上	120~200		上塗りが黒の場合は黒サーフェーサー、黒以外の場合は白又はグレーサーフェーサーを塗装する。 均一に塗装する。
		4以上	200~250		
4	下 塗 り II カシューNo31グレーサーフェーサー カシューNo5黒サーフェーサー ----- イステラックCNP GS-100黒サーフェーサー イステラックCNP GS-100白サーフェーサー	24以上	120~200		上塗りが黒の場合は黒サーフェーサー、黒以外の場合は白又はグレーサーフェーサーを塗装する。 均一に塗装する。
		4以上	200~250		
5	研 磨 #400~600 サンドペーパー				均一に、平滑になるように研磨する。
6	上 塗 り カシュー黒 ----- 黒以外のエナメル	24以上	120~150		充分に攪拌し、むらの無いように塗装する。
		48以上	100~120		

6. よりよく御使用していただくために

1) 塗装のコツ

カシュー刷毛について

カシューを刷毛塗りする際、一般塗料に比べ粘稠度（ねばり）が高いので、腰の強い、塗料の含みが多いカシュー刷毛（選定品）を御使用下さい。



カシューシンナーについて

塗装に当り溶剤は、カシューに最も適応した「刷毛用」と「吹付用」の二種のカシューシンナーがあります。

乾燥室について

乾燥中に塵埃（ゴミ）の付着を少なくすることが美しい塗りになるコツであり、塗装物が乾燥するまで塵埃（ゴミ）が付着しない様、乾燥室（換気に留意した）を設けて下さい。



漆とのかかわりについて

漆は二価フェノールの同族体が主成分となっているため、抗酸化剤となってカシュー樹脂塗料の乾燥を阻害します。したがって漆の上にカシュー樹脂塗料を塗装した場合、乾燥しなくなります。しかし逆の場合は乾燥します。

カシューのミガキ仕上げについて

上塗り乾燥後耐水ペーパー#400~600で水研し、そのまま2~3日放置し、さらに#1000耐水ペーパーで水研し、コンパウンドでバフ研磨して下さい。

2) 障害と対策

欠陥内容	現 象	要 因	対 策
ピンホール	塗膜に針でついたような小穴を生じる	<ol style="list-style-type: none"> 1.目止め不十分の素地に直接塗装したとき 2.シンナーの飛びが速すぎるとき 3.極端な高粘度吹付けのため塗膜に気泡が入ったとき 4.過度に厚塗りをしたとき 	<ol style="list-style-type: none"> 1.目止め素地固めなどを完全に行なう 2.適正なシンナーを使用する 3.適正粘度で塗装する 4.一挙に厚塗りせず適正粘度で塗装する
ユズ肌	塗膜にユズ肌状の凹凸を生じる	<ol style="list-style-type: none"> 1.粘度が高すぎるとき 2.シンナーの飛びが速すぎるとき 3.吹付け距離が近すぎたとき 4.吹付け距離が近過ぎたり遠過ぎたりしたとき 	<ol style="list-style-type: none"> 1.適正粘土に希釈する 2.適正なシンナーを使用する 3.圧力3～4kg/cm²を標準とする 4.吹付け距離20～25cmが適当
はじき	塗料が均一に付着しないで反発され塗膜の着かない部分ができる	<ol style="list-style-type: none"> 1.被塗面に手汗、油脂、水、シリコンなどが付着しているとき 2.塗料に油、水などが混入したとき 	<ol style="list-style-type: none"> 1.被塗面の油脂、水などを完全に除去する 2.スプレー塗装の際エアラインにエアフィルター、クリーナーなどを完全にしてエアラインを清浄に保つ
流れ	塗膜にたれ、流れなど不均一な部分が生じる	<ol style="list-style-type: none"> 1.シンナーでうすめすぎ 2.厚塗りしたとき 3.極度に乾燥の遅いシンナーを使用したとき 	<ol style="list-style-type: none"> 1.適正粘度で塗装する 2.一挙の厚塗りを避け、塗り重ねをする 3.適正なシンナーを使用する
艶ひけ	所期のツヤに仕上がらない	<ol style="list-style-type: none"> 1.乾燥室の換気が悪いとき 2.不適当な不良シンナーや過度のうすめすぎ 3.被塗膜および下塗りの吸込みが多いとき 	<ol style="list-style-type: none"> 1.換気をよくする 2.指定シンナーで適正粘度にうすめて塗装する 3.目止め、下塗りをし被塗面の吹込みを少なくする

欠陥内容	現 象	要 因	対 策
ち ぢ み	塗装直後あるいは数日後塗膜の一部または全面にしわ状を生じる	<ol style="list-style-type: none"> 1.厚塗りしたとき 2.下塗りの乾燥不十分のとき 3.上塗り塗料と下塗り塗料の組合せが適正でないとき上塗り塗料のシンナーの溶解力が強すぎるとき 	<ol style="list-style-type: none"> 1.一挙の厚塗りをさけ適正粘度で塗装する 2.下塗りの乾燥を充分にする 3.上塗り塗料に使用されるシンナーの溶解力が強すぎると下塗りを溶かすことがあるので充分注意する
に じ み	上塗りに下塗りなどの色がにじみ出る	<ol style="list-style-type: none"> 1.下塗りの乾燥不十分のとき 2.下塗りなどの着色材料の不適なとき 3.上塗りに使用したシンナーの溶解力が強すぎたとき 	<ol style="list-style-type: none"> 1.下塗りの乾燥を充分にする 2.適正な着色材料を使用する 3.適正なシンナーを使用する
色 わ か れ	数種の混合顔料を含む調合色の塗膜に顔料が分離して浮き上がり不規則な斑紋を生じる	<ol style="list-style-type: none"> 1.過度の厚塗りをしたとき 2.シンナーの溶解力不足 3.調合塗料の事前かくはんや希釈混合の不十分なとき 4.シンナーの入りすぎのとき 	<ol style="list-style-type: none"> 1.一挙の厚塗りをさけ適正粘度で塗装する 2.指定以外のシンナーの使用をさける 3.使用事前に充分かくはんする 4.適正粘度で塗装する
未 乾 燥	塗装後数日しても指紋がつき塗膜が軟らかい	<ol style="list-style-type: none"> 1.乾燥温度が低い場合 2.過度の厚塗りをしたとき 3.塗装前の処理が悪く塗膜の乾燥を阻害するとき 	<ol style="list-style-type: none"> 1.乾燥温度を高める 2.一挙の厚塗りをさける 3.カシュードライヤー併用をする 4.前工程の処理を完全に
ゴ ミ ホ コ リ	塗膜にザラツキ、ボツボツを生じる	<ol style="list-style-type: none"> 1.乾燥中にホコリ、ゴミが入るとき 2.塗装用具（刷毛・スプレーガン等）にゴミが付着している場合 3.塗料を調合（塗装時）する際に入ったゴミ 4.容器中で皮膜が出きたとき 	<ol style="list-style-type: none"> 1.乾燥室を完全に 2.塗装用具の手入れを完全に（洗浄、保管） 3.調合した塗料はコシ紙（吉野紙）で濾過する 4.容器中の皮張り防止として表面にカシューシンナーを浮す又は渋紙で密封する

3) 塗装にかかわる火災事故防止について

塗装にかかわる作業場で酸化乾燥型塗料（注）を使用して火災が発生する場合がありますが、火災事故の原因として次のような事例がありますので、充分配慮下さるようお願い申し上げます。

【事 例】

- I. 酸化乾燥型塗料を使用しているドライブースの排気ダクトに日光が入射し、その部分のカスが発火してブースのところまで火が及んだ。
（12月～3月の低湿度の季節に発生。その他の季節では少ないようです。）
- II. 酸化乾燥型塗料を使用しているドライブースを掃除して、カスを石油缶に詰めておいたところ数時間で発火。日光にさらすと発火が早まる。
- III. 酸化乾燥型塗料の研磨粉を集めて袋に入れて放置しておいたところ発火した。同時に研磨粉を集塵機で吸い取ったままにしておいたところ発火した。
- IV. 酸化乾燥型塗料の付着したウエスをドラム缶に詰めておいたところ発火した。多湿時にブースカスを放置したものから発火した例もあります。

事例 I～IV 共、缶に入れて密封しておいても、発熱する傾向があります。

【対 策】

塗装ブースはまめに掃除し、カス、研磨粉、汚れウエス等は直ちに焼却して下さい。やむを得ず焼却できない場合は水に漬けて下さい。

なお、ポリ袋に詰めて放置したり、屋外にばらまいたりすることは危険ですので止めて下さい。

（注）

- 1) 酸化乾燥型塗料とは、調合ペイント、フタル酸樹脂系、カシュー樹脂系、ウレタン化油系、フェノール樹脂系、酸化乾燥型の水系塗料などが属します。
- 2) 不飽和ポリエステル樹脂系も硬化剤に使用される過酸化物の影響で危険です。

4) 塗料及びシンナー取扱いの安全上の注意

吸入すると中毒その他の健康障害を起こす恐れがありますから、取扱いには下記の注意事項を守って下さい。

1. 火気のあるところでは使用しないで下さい。
2. 取扱い作業には、局所排気装置を設けて下さい。
3. 塗装中、乾燥中とも換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにしてください。
4. 取扱い中は、できるだけ皮膚にふれないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスク又は送気マスク、保護手袋、前掛等を着用して下さい。
5. 容器からこぼれた場合には、布でふき取って水を張った容器に保管して下さい。
6. 塗料の付着したウエスや塗料カス、スプレーダスト等は廃棄するまでは必ず水につけておいて下さい。
7. 取扱い後は手洗い及びうがいを充分に行ってください。
8. 目に入った場合には、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
9. 蒸気、ガス等を吸い込んで、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下さい。
10. 誤って飲み込んだ場合には、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
11. 火災時には炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いて下さい。
12. よくフタをし、一定の場所を定めて、子供の手の届かないところに保管して下さい。
13. 40℃以下の一定の場所を定めて貯蔵して下さい。
14. シンナー遊び、汚れ落とし等本来の用途以外には使用しないで下さい。
15. 中身を使いきってから廃棄し、また廃棄物は専門の業者に委託して下さい。

カシユー株式会社

本社・大宮工場 〒331-8633 埼玉県さいたま市北区吉野町1丁目407番地 1

管理No. C2-008-2210

H22.04.2000