## 皮膜形成材講座(第13講)

J. Jpn. Soc. Colour Mater., 96 (7), 233-240 (2023)

## 自動車用溶剤型塗料の設計

**笠原好一\***,†

\*日本ペイント・オートモーティブコーティングス㈱GTM GTS/GLP GTS 東京都品川区南品川4-1-15(〒140-8675) † Corresponding Author, E-mail: yoshikazu.kasahara@nipponpaint.jp

(2022年11月3日受付, 2023年2月21日受理)

## 늠

自動車新車用塗料は、環境への対応から水性塗料化が進んできているが、塗装ブースの温湿度管理を緩くできる溶剤型塗料もまだ 使用されている。その溶剤型塗料について、おもにベース塗料を中心にして、塗料設計とその求められる機能についての概論を紹介 する。

キーワード:自動車用塗料,溶剤塗料,配合設計,塗装,塗膜品質

## 1. 自動車用塗料

現代、われわれが街で見かける自動車は、さまざまな色で塗 装されており、それはメタリック塗装やパール塗装といった高 い質感と光沢をもっている。これらのほとんどは自動車専用に 設計されたものである。

一般的な乗用車の場合、その車体はおもに鉄鋼板を自動車工 場においてプレスや溶接によって形作られた物が塗装工場に運 ばれてきて塗装される。

そこでは、最初の前処理と呼ばれる工程で鋼板についた汚れ や油分を除去しながら、リン酸亜鉛処理など、その後の塗膜と 鋼板の付着性を高める化学処理がなされる。

次の下塗工程では電着塗料と呼ばれる塗料が用いられる。前 処理が終わった車体は、数百トンの電着塗料で満たされたプー ルの中に沈められ、車体に電圧をかけることで電気泳動と電子 のやりとりによる塗料成分の析出とで塗膜が形成される。車体 は、さまざまなデザインと走行時の安定性や事故時の堅牢性を 保つために非常に複雑な袋状の構造をもっており、旧来の塗装 方法ではその裏側にまで塗装することが困難だったが、この電 着塗料の普及によってその隅々にまで塗膜を行きわたらせるこ とが可能となり、自動車の防錆性は飛躍的に向上した。

電着塗装を終えた車体は、鋼板の継ぎ目などの防水処置のた めのボディシーラーや防音・防振処置のためのメルシートなどを 塗布された後, 中塗工程へと運ばれる。中塗塗料による塗膜に



〔氏名〕 かさはら よしかず 〔現職〕 日本ペイント・オートモーティブコーティ ングス(株) エリアマネージャー

「趣味」 水泳、 自転車

〔経歷〕 1991年北海道大学工学部応用化学科卒,同年 日本ペイント(株)入社, 自動車塗料事業部等 で自動車用中上塗塗料に従事、現在に至る。

どのざらついた下地の目止めをし、この後の上途を経て平滑な外 観を得ることと、もう一つは、外からの衝撃エネルギーを塗膜内 に分散したり、多めの顔料分を用いて光線を遮断したりして、塗 膜の全体を保護することである。電着塗料と中塗塗料はグレー 色をしている。とくに中塗については、上塗の発色をよくする ため、上塗に近しい明度のグレー色を塗装する場合が多い。

は、おもに次の二つの機能が期待されている。一つは、鋼板な

中塗の次は上塗工程となる。現代の乗用車では、上塗工程では 二種類の塗料が使われている。一つはベース塗料と呼ばれる着 色をおもな機能としたもので、われわれが目にする車体の色は この塗料によって作られている。もう一つはクリヤー塗料と呼 ばれ、先のベース塗料の上に重ねて塗装され、その名のとおり 透明な塗膜を形成し、非常に高い光沢をもった仕上げを実現して いる。ベース塗料には、白・黒・赤・青・黄などの着色顔料の ほか、メタリックと呼ばれるアルミやパールと呼ばれるマイカ などの、光輝感があり微細な板状の構造をもたせた光輝性顔料を 配合している。光輝性顔料は板状の構造のため、一定方向に光 を反射する特性があり、自動車に光が当たったときにその部分 だけが鮮やかに反射するため、そのデザインを際立たせる効果 がある。また、キラキラとした粒子が塗膜の中に見えるため、 高級感を演出することも可能である。クリヤー塗料は、先に述 べたとおり高い光沢を実現するだけでなく、最外装として、紫 外線などの光や水、樹液等の落下物や、飛び石などの衝撃など 多くの物から塗膜を守るように設計上の工夫がされている。

中塗とベース・クリヤーは、現代ではベルと呼ばれる静電回 転霧化塗装されている。以前のエアスプレー塗装と比べて塗装 時に霧状になった塗料が飛び散ってしまう割合が低く(塗着効 率が良いと言う)環境に良いのはもちろん、塗装ブース内がそ うした塗料で汚れることも減り、メンテナンスの頻度も下げら れるようになった。また、以前は中塗の後に1回、ベースとク リヤーを連続塗装(wet on wet塗装という)した後に1回,高 温のオーブンを通して焼付乾燥させていたが、近年になって中 塗とベースの間もwet on wet塗装する3wet工程や中塗工程を省

【図表について】電子ジャーナルサイト「J-STAGE」ではカラーでご覧 いただけます。https://www.jstage.jst.go.jp/browse/shikizai/-char/ja/