

パウダーコーティング

2026年春季号

Vol.26 No.2



パウダーコーティング

2026 年春季号

トピックス

ベトナム市場における木目調粉体塗装の展開と今後の可能性	7
戸崎 寿人	
非接触型膜厚計を用いた膜厚自動調整システムについて	11
大江 駿	

<組合便り他>

ABA（アルミニウム合金材料工場塗装工業会）定期総会に参加して	19
粉体塗料の各社ラインナップ	22
後付	24

編集委員会

編集委員長	柳田 建三（旭サナック株）
編集委員	妹脊 学（久保孝ペイント株）
	桜井 智洋（コーティングメディア）
	八田 崇史（日本ペイント・インダストリアルコーティングス株）
	吉田 誠二（日本パーカラライジング株）
アドバイザー	福田 良介（IPCO）

掲載広告目次

株式会社ケット科学研究所	1
AGC 株式会社	2
久保孝ペイント株式会社	3
グラコ株式会社	3
日本ペイント・インダストリアルコーティングス株式会社	4
ロックペイント株式会社	4
ナトコ株式会社	5
旭サナック株式会社	6
一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会	6
株式会社三王	14
株式会社板通	15
横浜化成株式会社	15
株式会社明希	16
城南コーテック株式会社	16
株式会社アック	16
筒井工業株式会社	17
大日本塗料株式会社	17
パーカーエンジニアリング株式会社	18

NEW 膜厚計 L-500

測定、統計、プリントアウト。
その場で完結。



N=	1	10.9	μm
N=	2	10.8	μm
N=	3	10.8	μm
N=	4	11.3	μm
N=	5	10.9	μm
N=	6	10.9	μm
N=	7	11.1	μm
N=	8	11.2	μm
N=			
N=			

BLOCK RESULT			
BLOCK	025		
Total	N	20	
Avg.		49.0	μm
S.D.		0.3	μm
Max.		49.6	μm
Min.		48.4	μm

■ 印字例

測定結果や統計計算結果を即時に印刷できます。



■ 測定例

手持ちでも平置きでも測定しやすい形状です。

- 高精度・多機能なプリンタ搭載器
- 検量線メモリと調整データ搭載の新型プローブ
- 調整方法などを対話形式で表示する大型ディスプレイ搭載
- 統計計算機能内蔵（ブロック統計・グループ統計／測定回数・平均値・標準偏差・最大値・最小値）
- 上下限アラーム、連続／ホールド測定ほか、多くの機能を搭載

スペック詳細や使い方動画などは、コチラ



株式会社ケット科学研究所

東京本社 〒143-8507 東京都大田区南馬込1-8-1

西日本支店／北海道営業所／東北営業所／東海営業所／九州営業所

URL: <https://www.kett.co.jp/> E-mail: sales@kett.co.jp

AGC

ECO

ここからはじまるECO
塗料用フッ素樹脂粉体
実績と信頼



AGC化学品カンパニー
AGC株式会社

100-8405 東京都千代田区丸の内1-5-1 新丸の内ビルディング Tel 03-3218-5040 Fax 03-3218-7843 URL <http://www.lumiflon.com>

SINCE 1967

KING of Powder

NISSIN
Powder

国産初の
静電塗装用粉体塗料。
各種産業分野でいち早く
環境保護、省資源化に貢献。

ニッシン パウダー 粉体塗料カラーカードシステム

粉体色見本帳による
受注システム



豊富な塗色を常備在庫

ニッシン パウダー

(ソリッド色) 182色

ニッシン パウダーコートS

(特殊模様塗料) 20色

合計 202色

1カートン (15kg) よりオーダー OK

コンパクトで使いやすく、
模様見本を含め全色掲載

久保寿ペイント株式会社

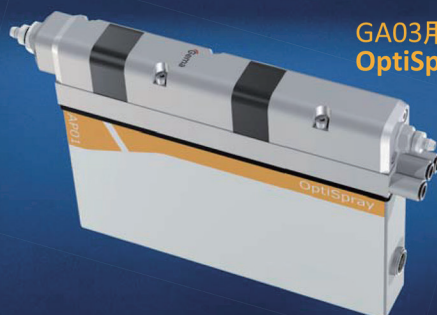
本社・工場：〒533-0031 大阪市東淀川区西淡路3丁目15番27号 TEL (06) 6815-3111 FAX (06) 6323-5881
関東営業所 TEL (048) 660-1200 FAX (048) 660-1202 九州営業所 TEL (092) 411-7011 FAX (092) 411-7041
名古屋営業所 TEL (052) 261-1125 FAX (052) 261-1135 <http://www.kuboko.co.jp>



自動ガン OptiGun GA03



これまでに類のない驚異的な塗装性能
塗料の大幅削減を約束
際立った定量供給を実現
安定した塗装品質を提供
内面自動塗装の世界を変える



GA03用ポンプ
OptiSpray AP01

Gema



<http://www.gemapowdercoating.com>



グラコ 株式会社
ゲマ事業部

〒224-0025 横浜市中区早瀬1-27-12
TEL: 045-593-7335 / FAX: 045-593-7336



1 Kg からオーダーメイドできる粉体塗料

耐候性向上タイプ新発売！

超小口短納期調色粉体塗料

ビリューシア アルティ-カラー[®] アルファ

PERFORMANCE



1Kg から発注OK！



オーダー色を短納期で
お届け致します
(当社通常粉体塗料よりも短納期でお届けいたします)



粉体塗料を混合し
お好みの色に調色できます

QUALITY



超微粒子により塗膜外観に優れ、
美しい仕上がり肌が得られます



無溶剤で環境に優しい粉体塗料
RoHS 指令対応



耐候性に優れています
(ビリューシア アルティ-カラー対比)



日本ペイント・インダストリアルコーティングス株式会社

〒140-8675 東京都品川区南品川 4-1-15 TEL 03-3740-1130



工業用塗料

<http://nipponpaint-industrial.com/>

47ロック[®]

超美粧性粉体塗料

推奨用途

デスク

ロッカー

配電盤
発電機

間仕切り

什器

照明機器
など

極めて
美粧性に優れた
艶消し外観

特に
鋼製家具用途に
適合

HAA系

ヤニレスで
炉の汚染が
極めて小さい

エネルギー
コスト
CO₂ 削減

ブリッジ抑制

付き回りに
優れる

超美粧性
粉体塗料

オーバーベークしても
色差・光沢の
影響が小さい

従来品

第3世代
HAA
粉体塗料

つや消し性と
高平滑性の両立



ロックペイント 株式会社

詳しい使用方法等については、最寄りの営業所へお問い合わせください。

東京営業部 / 〒136-0076 / 東京都江東区南砂2丁目37番2号
TEL (03)3640-6000 FAX (03)3640-9000
大阪営業部 / 〒555-0033 / 大阪市西淀川区姫島3丁目1番47号
TEL (06)6473-1650 FAX (06)6473-1000

ロックペイントのホームページ <http://www.rockpaint.co.jp>

エコな粉、ええコナ

粉体塗料

エコナ®

1 ケースからの少量・短納期を実現
特長ある品種

- 薄膜・高平滑タイプ
- 低温硬化タイプ
- ヤニ臭改善型（PRTR 法対応）
- 高耐候性タイプ
- 艶消しタイプ
- ファインレザータイプ、
レザーサテンタイプ
- エッジカバータイプ



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

〒470-0213 愛知県みよし市打越町生賀山18

営業管理 TEL 0561-32-9651 FAX 0561-32-9652

支 店 中部(愛知)・東部(埼玉)・西部(大阪)・西南部(福岡)



デュアル電界方式静電粉体ハンドガンユニット

Eco Dual

AXR II-100DF・AXR II-100ST・AXR II-100FB
AXR II-200DF・AXR II-100ST・AXR II-100FB

新荷電方式＝デュアル電界方式
高い塗着効率と美粧仕上がりを両立

塗料使用量削減

塗料への帯電効率が高く、塗料使用量の削減、補正量の減少、産廃量の削減も期待できます。

仕上がり性向上

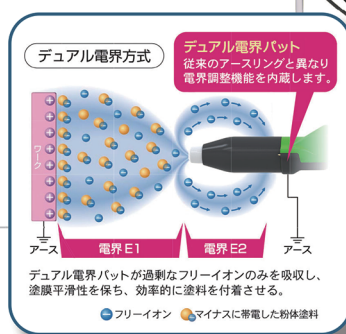
高い帯電効率を保ちながらフリーイオンの発生を抑え、平滑な仕上がり面が得られます。

作業時間の短縮

最大吐出量が約350g/minとなり、短時間でより多くの塗料を付着させることができ、作業効率が向上します。

塗料飛散抑制

新設計のインジェクタにより、従来よりも少ないエアで塗料を供給でき、吹き飛ばし等塗料の飛散を抑制します。



ECDm

豊富な
ノズルバリエーション
最適な条件で
使用可能！

ユニットバリエーション
で用途に合わせて選択できます

- ・部分流動タイプ
- ・攪拌ホッパタイプ
- ・流動タイプ

塗装FAシステム・機器の総合メーカー
旭サナック株式会社

本社・工場 愛知県尾張旭市旭前町5050番地
TEL (0561) 53-1213(代) 〒488-8688



旭サナック HP



該当機種: EcoDual



ISO 9001 認証
JQA-2095



ISO 14001 認証
JQA-EM2121

〔財〕日本品質保証機構 〔財〕日本品質保証機構



「Eco Dual」および「Ec' Coater」は旭サナック株式会社の登録商標です。

SDGsやBCPへの対応もISO認証で

LIA-AC は、公平・公正・迅速・丁寧・

親切な審査を心がけています。

プライバシーマークは、個人情報の

保護や運用の状況が適切である

事業者の証です。



指定機関(29)

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会
ISO 審査センター (LIA-AC)

〒105-0004 東京都港区新橋 1-18-6 共栄火災ビル 7F
TEL 03-3580-3421 (直通) / 03-5512-7921 (代表)
<https://www.lia.or.jp/lia-ac/>

プライバシーマークの審査についてもご相談ください。



ベトナム市場における木目調粉体塗装の展開と今後の可能性

戸崎 寿人*

近年、ベトナム市場では建築・内装・外装分野を中心に、木目調仕上げの需要が年々拡大しております。特にアルミ材やスチール材への木目調塗装は、高級感や意匠性を演出できることから、商業施設・ホテル・リゾート・高級住宅などを中心に採用が増加しております。

弊社ベトナム工場である VIETNAM SUCCESS 社においても、昨年度より木目調粉体塗装の展開を開始し、市場調査および顧客提案活動を進めております。現時点での実績は3案件ではありますが、既に1案件は量産展開済みであり、残る2案件についても現在評価試験が進行中です。ベトナム市場においても、今後さらに木目調塗装の需要が拡大していくものと期待しております。

現在、ベトナム国内で木目調塗装の採用が多い用途としては、以下のような分野が挙げられます。

- 建築用アルミ材（窓・ドア・ルーバー等）
- 天井パネル
- 壁面装飾パネル
- 外装ファサード
- 商業施設・ホテル向け内装部材
- ヴィラ・リゾート向け装飾材

また、弊社以外でも、空港・ショッピングモール・ホテル・高級マンション・カフェ・レストラン・学校・病院など、幅広い建築用途で木目調塗装の採用が進ん

でおります。

ベトナムでは木目デザインに対する嗜好性が非常に高く、天然木の持つ温かみや高級感を求める文化的背景があります。一方で、天然木はコスト・耐久性・メンテナンス性・環境負荷などの課題も抱えており、その代替材料として木目調塗装への置き換えが進行しております。

特に粉体塗装による木目調仕上げは、環境配慮型塗装仕様として大きな優位性を持っています。粉体塗装は VOC（揮発性有機化合物）の発生がなく CO₂ 削減にも大きな効果があります。また、溶剤塗装と比較して環境負荷低減に大きく貢献できる塗装方式であり、さらに、天然木を使用しないことにより森林伐採抑制にも寄与し、素材としてアルミ材を使用することで高いリサイクル性も確保できます。

このように、木目調粉体塗装は「意匠性」と「環境性能」を両立できる次世代型の建材仕様として、今後さらに注目されていくものと考えております。

一方、ベトナム市場ではローカル塗装企業による低価格品も多く流通しており、価格競争は非常に厳しい状況です。特にローカル企業の多くは「AAMA 保証無し仕様」であるため、弊社では高耐候性能を差別化ポイントとしております。

現在、弊社ではベースに AkzoNobel 社の高耐候ポリエステル粉体塗料を塗った上に木目調フィルムを転

TEST REPORT

4.2.Photos

Photo 1 – YZ306V – 3000hrs NSS – 0mm, No blistering	Photo 2 – YZ322V – 3000hrs NSS – 0mm, No blistering	Photo 3 – Y1305V – 3000hrs NSS – 0mm, No blistering
		

Total estimated value for testing activities: 2100,0€

写真 1 3,000 時間塩水噴霧試験の結果

* 戸崎産業株式会社 代表取締役

写す工法の高耐候木目調仕様について評価を進めており、AAMA2604 相当（20 年保証クラス）への対応を視野に入れております。耐久試験においても、塩水噴霧試験基準 2,500 時間に対し、既に 3,000 時間のテストを完了しており写真 1 のように良好な結果を得ております。

また、顧客からは AAMA 保証無し仕様から、AAMA2603(10 年保証)および AAMA2604(20 年保証)へのグレードアップ要望も出始めております。特に政府系公共工事や空港案件などでは、高級感に加えて高耐久・長寿命仕様が重視される傾向が強く、今後の市場拡大が期待されます。

さらに、弊社工法の大きな特徴として、現行の粉体塗装設備を活用できる点が挙げられます。他社で採用されているような特殊焼付乾燥炉や大規模設備改造を必要とせず、既存ラインを活用した展開が可能であるため、新規設備投資や設備償却費の負担を大幅に抑制できます。

これは既に粉体塗装ラインを保有している企業にとって非常に導入しやすく、新たな付加価値製品として展開可能な工法であると考えております。

ベトナムでは今後も都市開発・リゾート開発・インフラ整備が継続すると予想されております。その中で、

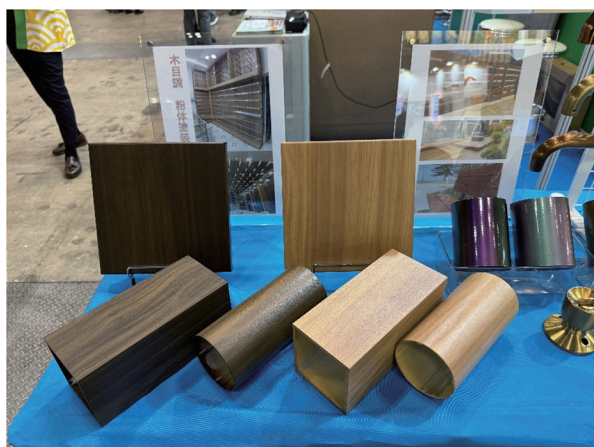


写真 2 エコプロ 2025 での出展

木目調粉体塗装は「高意匠」「高耐久」「環境配慮」を兼ね備えた塗装技術として、さらなる普及が期待されます。

VIETNAM SUCCESS 社としても、今後は高耐候グレードを中心に、ベトナム市場における木目調粉体塗装の普及拡大と、環境負荷低減に貢献していきたいと考えております。

また、この木目調粉体塗装工法については、ベトナム工場での展開のみならず、日本国内市場への展開も視野に入れ、本社においても導入を進めております。

その取り組みの一環として、昨年 12 月に東京ビッグサイトで開催されたエコプロ 2025 に初出展し、木目調粉体塗装をはじめとした環境配慮型塗装技術を紹介いたしました（写真 2）。

展示会では、「天然木の代替としての意匠性」「VOC 及び CO₂ 削減」「アルミ素材による高いリサイクル性」「粉体塗装による環境負荷低減」などに対して高い関心を頂き、来場者から非常に好評を得ることができました。

また、展示会出展後には複数の引き合いも頂いており、日本国内においても環境配慮型木目調塗装へのニーズの高まりを実感しております。

近年、日本国内においても SDGs やカーボンニュートラル（CN）への対応要求が急速に高まっており、建材・建築分野においても環境配慮型材料への転換が求められております。

その中で、木目調粉体塗装は、天然木使用量の低減による森林資源保護、VOC 及び CO₂ 削減による環境負荷低減、さらにアルミ材活用による高いリサイクル性など、多面的な環境価値を有する塗装仕様として注目されつつあります。

また、粉体塗装は塗着効率にも優れ、廃棄物低減にも寄与することから、今後の SDGs・カーボンニュートラル対応型塗装技術の一つとして、更なる市場拡大が期待されます。

今後は、ベトナム市場で培った木目調塗装技術と高耐候仕様のノウハウを活かし、日本国内においても高付加価値・環境対応型塗装として展開を進めていきたいと考えております。



写真 3 AN KHANG 薬局



写真4 GIA BINH 空港 サンプル (右図はイメージ)

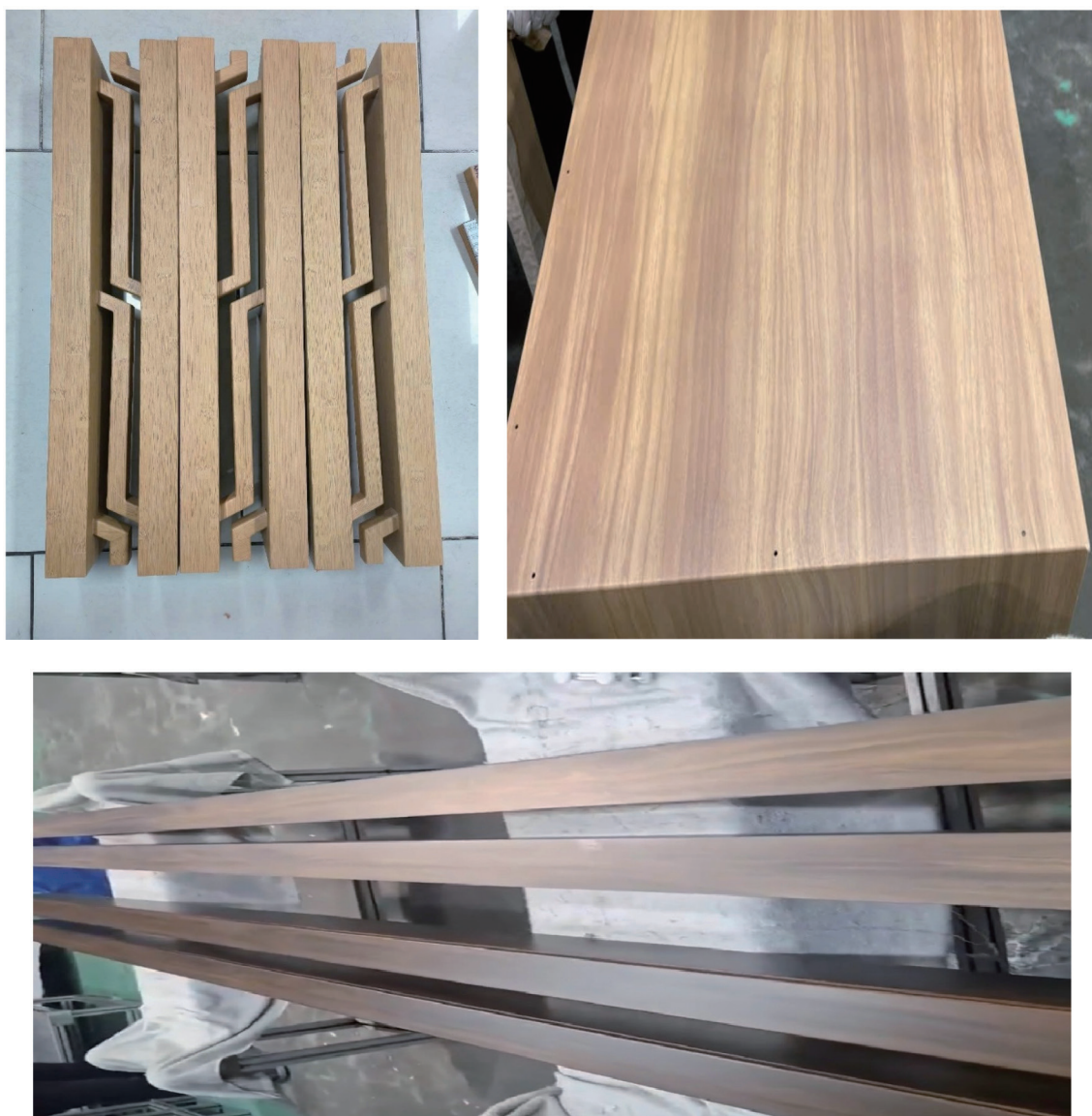


写真5 用途例 (1)



写真6 用途例 (2)



写真7 戸崎産業での屋外暴露試験 6ヶ月経過異常なし (右下2点)

非接触型膜厚計を用いた膜厚自動調整システムについて

大江 駿*

1. はじめに

塗装生産ラインにおける膜厚管理は、製品性能を左右する重要な品質特性である。膜厚が目標値を下回る場合、塗膜の耐久性や防食性が低下し製品不良の原因となる。一方、膜厚が過剰になると塗膜の割れや剥離を引き起こす可能性があるほか、塗料使用量の増加によるコスト上昇や歩留まりの低下を招く。そのため、膜厚を適切な範囲に維持することは、品質確保と生産効率の両面において重要である。

従来の粉体塗装ラインでは、吐出量やエア条件などの塗装条件を設定して塗装を行い、焼付乾燥後に膜厚を測定して品質を確認する方法が一般的であった。しかし、この方法では吐出量の変動や機器の不具合などにより膜厚不足が発生する場合がある。その結果、再塗装が必要となり、生産効率の低下につながる。

こうした課題に対し、焼付前の膜厚測定結果を塗装機にフィードバックし、吐出量の自動補正を行う膜厚自動調整システムを開発した。本稿では、非接触型膜厚計と当社粉体塗装機「Pulse Power 9000」を組み合わせた膜厚自動調整システムの概要を紹介する。

2. 塗料定量供給装置「ジャストフィード (JF)」の特徴

安定した粉体塗装を行うためには、電圧・電流設定、塗装距離、エア量、吐出量などの塗装条件を一定に保つことが重要である。これらの条件が変動すると膜厚のばらつきが生じ、品質の安定性に影響を与える。従来の生産ラインでは、塗料ホースやガン内部への付着、部品の摩耗、タンク内の塗料レベルの変化、供給エア圧の変動などの要因により吐出量の変動する場合がある。その結果、膜厚不足や過剰膜厚が発生し、再塗装や塗料ロスにつながるものが課題であった。この課題を解決するために開発されたのが「ジャストフィード (JF)」である。ジャストフィードは図1のように静電容量式センサーを用いて塗料搬送途中の吐出量をリアルタイムで計測する装置である。計測値はg/min単位で設定した目標値と比較される。計測値は塗装機コントローラへ送信され、目標値との差が生じた場合にはフィードバック制御により吐出量を自動補正する仕組みである。

この機能により吐出量の変動を抑制し、安定した塗装条件を維持することが可能となる。また、色替え時

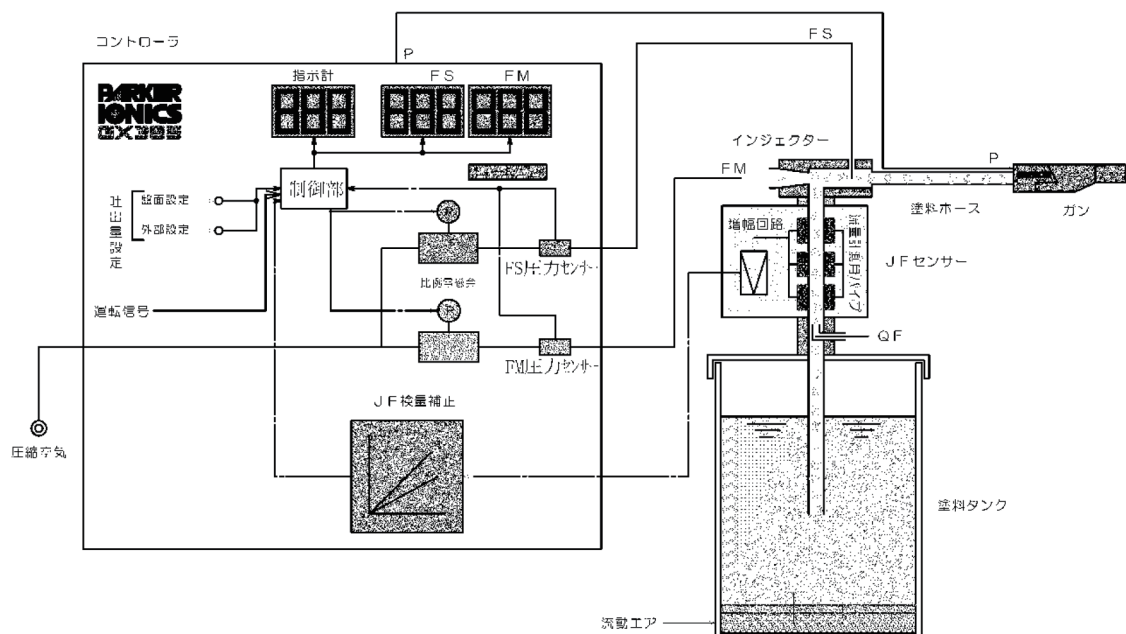


図1 ジャストフィード原理の概要

* パーカーエンジニアリング株式会社
技術統括本部 アイオニクス部 開発・品質保証課

にはエアパージのみで対応できるため、段取り時間の短縮や塗料ロスの低減にも寄与する。

3. 膜厚自動調整システムの制御内容

本システムは粉体塗装機「Pulse Power 9000」、塗料定量供給装置「ジャストフィード」、非接触型膜厚計および制御用 PLC で構成される。実際の機器構成を図2に示す。

ワーク吊寸法、コンベア速度、レシプロケータ条件および目標膜厚を PLC に入力すると、必要な吐出量が自動演算される。そのため、新規の被塗物に対しても目標膜厚に近い条件で塗装を開始することができ、従来オペレーターの経験に依存していた初期設定作業を簡略化できる。

塗装後は、塗装ブース出口に設置した非接触型膜厚計により膜厚を測定する。本システムの制御フローは図3に示す。

膜厚の管理幅については、±のパーセンテージで許容値を設定できる。測定結果が設定した許容範囲から外れた場合、PLC が吐出量を再計算し、ジャストフィードを介して自動補正を行う。吐出量調整後も目標膜厚を満たさない場合には、膜厚異常として警報を出力する。

また、本システムでは測定点を複数設定し平均値で補正することや、塗装部位ごとの補正にも対応している。さらに協働ロボットを用いることで膜厚測定の自動化を行うことも可能である。図4に、本システムによる膜厚補正の例を示す。1 枚目の平板で目標膜厚から外れた場合、2 枚目の平板において吐出量を補正し、目標膜厚となるよう自動調整を行う。

4. Pulse Power 9000 を採用した本システムの特徴

Pulse Power 9000 は、多ガンシステムの筐体内に PLC およびタッチパネルを内蔵した粉体塗装機である。定量供給装置と非接触型膜厚計を接続することで、本稿で紹介する膜厚自動調整システムを構築できる。そのため、大規模な設備更新を行うことなく既存ラインへ導入できる点が特徴である。また、Pulse Power 9000 は IoT 対応機器であり、電圧、電流、エア圧、吐出量などの稼働データを PLC へ出力できる。これにより、膜厚測定データと塗装条件データを一括して保存でき、品質トレーサビリティの確保に活用できる。さらに、電圧や電流のモニタリング値の変化を分析することで、ガンヘッドの損耗状態を把握することが可能である。これにより設備状態の傾向監視が行え、予防保全プログラムの構築にも活用できる。

当社では機器予防保全システムとして IoT システム「PARKER LEAPS」を展開している。本システムと接続することで、ガンの稼働データおよび膜厚測定データを一元的に表示・記録できる。これにより、事務所の PC やタブレット端末から設備全体の稼働状況を遠隔監視することが可能となり、作業工数の削減や異常検知の迅速化、塗装不具合に伴うロスの低減に寄与する。

5. まとめ

本稿では、非接触型膜厚計と塗料定量供給装置を搭載した粉体塗装機「Pulse Power 9000」を統合した膜厚自動調整システムについて紹介した。本システムは塗装直後の膜厚測定と吐出量フィードバック制御によ



図2 膜厚自動調整システムの機器構成

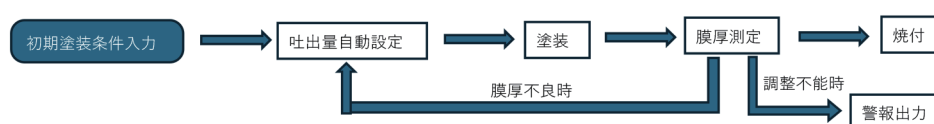


図3 膜厚調整フロー



図4 コーティングジャパン 2024 展示の概要

り、膜厚の均一性と再現性を向上させることができる。また、設備の稼働データと膜厚データを統合管理することで、品質トレーサビリティの確保や設備状態の把握にも活用できる。これにより品質安定化と生産効率向上の両立が期待できる。今後は取得データのさらなる活用を進め、生産ライン全体の最適化や高度な品質管理への展開を図っていく予定である。

参考文献

- (1) 江藤宜幸：粉体塗装技術要覧第5版、塗料報知新聞社、p.100 (2022)
- (2) 今井俊介：日本パーカライジング技報、第36号、p.96-99 (2023)

On demand powder coatings

conall®

コナール

環境にやさしい、小ロット短納期、オンデマンドオーダー粉体塗料・コナール

- 1 ケース **5kg** からの指定色を製造※
- 鮮鋭性・平滑性にすぐれ、美しい仕上がり
- ご希望の色を忠実に再現
- 短納期

用途に応じた、豊富なラインナップ

標準タイプ	スーパーコナール	FL フッ素	屋外用最高級グレード。最高ランクの耐候性を有するフッ素樹脂粉体塗料です。
	ハイパーコナール	FH フッ素ポリエステル	屋外用高級グレード。フッ素樹脂を使いコストパフォーマンスに優れた中間グレード。
	コナール	PK 高耐候ポリエステル	1 ランク上の屋外用。耐候性と付着性のバランスが取れた使いやすい粉体塗料です。
		PU ポリエステル	一般屋外用。平滑性に優れ艶有から 3 分艶有まで調整可能です。
		PH ポリエステル	一般屋外用低温型、160℃×20 分での焼付が可能です。焼付時にヤニが出ません。
		HT エポキシポリエステル	一般屋内用。強靱で鮮鋭性に優れた塗膜です。
意匠性タイプ	コナール	HL エポキシポリエステル	一般屋内用低温型、150℃×20 分での焼付が可能です。
		ウェーブ	意匠性凹凸模様。溶剤系では表現できない立体的な模様で、重厚感と高級感を演出します。
		メタリック	ボンディングタイプ。溶剤系とは違うメタリックで重厚感と高級感を演出し、塗装も容易です。
	コナールトーン	スリックスエード	新たな色彩表現となめらかな感触で商品に新しい可能性を開きます。
		ハンマートーン	ハンマートーン模様。溶剤系でも長く親しまれてきたハンマートーンです。模様再現性は溶剤に比較して容易です。
		リンクルトーン	リンクル模様。縮み、チリメン、リンクルなど溶剤系でも様々な名称で親しまれてきました。粉体の模様は溶剤と比較して緻密で均一になります。
		スネークトーン	スネーク模様。リンクルトーンに似ていますが、まさに蛇革です。色を工夫することで斬新なイメージを与えることができます。
		アンティークトーン	アンティーク模様。粉体塗料独特の模様です。アンティーク、パンビー、フラッシュトーン、ハンマートンなど様々な呼称で呼ばれています。
		キャンディトーン	カラークリヤー。発色・塗装作業性だけでなく塗膜性能にもこだわり、今までのカラークリヤーを凌駕します。
	チョコナ	テラトーン	テラコッタ調模様。南欧素焼風の模様も粉体塗料であれば 1 コートで再現できます。
		各種	ペットボトル入粉体塗料。即日出荷の 100 色カラーバリエーション。粉体塗料をより多くの人に、より多くのものに。1 本 330gx2 本入りでオンラインショップにて販売中。

※ コナールトーンなど一部の塗料を除きます。詳しくはお問い合わせください。

- 樹脂により艶の調整範囲が異なります。詳しくはお問い合わせください。
- 模様系塗料は、塗装設備・機器の種類、膜厚、焼付条件などで模様の状態が変化することがあります。
- メタリックは、塗装機器の種類、膜厚等により輝度やメタリック感が変わる場合があります。
- キャンディトーンは下地が透ける塗料ですので、下地の状態や膜厚により表情が変わります。



塗料・塗装資材の総合商社
小ロット溶剤調色
小ロット粉体製造
塗装機器・設備のコーディネート

化学で人と自然の共生する明日へ



株式会社 三 王 粉体事業所
埼玉県草加市弁天 4-17-18
TEL: 048-931-2001
FAX: 048-931-2141
www.san-oh-web.co.jp
info@san-oh-web.co.jp

快適と信頼が
私たちの商品です。

表面処理の総合商社…



株式会社 **板通**

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

本社 〒326-0802 栃木県足利市旭町 553 TEL 0284(41)8181 FAX 0284(41)1250

本部 〒373-0015 群馬県太田市東新町 330 TEL 0276(25)8131 FAX 0276(25)8179

岡毛支店/埼玉支店/高崎支店/小山支店/宇都宮支店/水戸支店/東北営業所
フィリピン/タイ/インドネシア/中国

横浜化成株式会社

本 社 ☎108-8388 東京都港区高輪2丁目21番43号 ☎03(5421)8266(大代)
大 阪 支 店 ☎530-0047 大阪市北区西天満5丁目1番9号 ☎06(6364)4981 (代)
千 葉 支 店 ☎263-0001 千葉市稲毛区長沼原町804番地 ☎043(259)2311 (代)
静 岡 営 業 所 ☎422-8067 静岡駿河区南町13番3号(TKビル) ☎054(282)5366 (代)

地球に優しい環境型塗装技術はこれからの優先課題です！！

地球環境に優しい次世代の塗装法 Powder Coating (粉体塗装)

「長さ 17.5m」「重量2.0t」最先端の生産環境におまかせください。

妥協を許さない信念で、高品質を保ち保ち続けます。

株式会社 明希

代表取締役会長 新井 かおる (薫) 代表取締役社長 新井 裕喜

〒675-1202 兵庫県加古川市八幡町野村字蟹草 616-44

TEL 079-438-2737 (代) FAX 079-438-2771 (代)

HP: <http://www.e-orca.net/~meiki/> Email: meiki_qa@e-orca.net



城南海コーティング株式会社

樹脂からマグネシウムまでをラインシステム化した多量生産方式を採用

新素材をコーティングする

粉体塗装

電着塗装

溶剤塗装

本社 〒142-0063 東京都品川区荏原 6-17-16 ☎03(3787)0711(代)
上里工場 〒369-0315 埼玉県児玉郡上里町大字大御堂字長久保1450の37 ☎0495(34)0801(代)
児玉工場 〒367-0206 埼玉県本庄市児玉町共栄 800-9 ☎0495(72)6191(代)

ISO 9001・14001 登録企業

アックでは、塗料・塗装方法・設備・機器
の提供はもちろん、塗料専門商社と
しての経験と知識を活かして、皆様が
抱える問題に対し、環境時代に最適な
「アイデア」を提案します。

環境時代が求める
エコロジカル・
ペインティングへ



お客様に「信頼と満足」を

株式会社アック

www.a-c-c.co.jp

本社/名古屋市港区十一屋2-12 〒455-0831 TEL(052)381-5599

名古屋・小牧・三河・豊川・弥富・浜松・いわき・山口・東京

塗装会社が、
風土改革コンサル
はじめましたw！

自主的**考動**を育む**製造業**による**働きがい改革**

『T-CX』

ツツイ式 企業風土
トランスフォーメーション

自主的に考動できない…

連携できない…

やらされ感…、他人事…

離職が多い…、採用できない…



SDGs、DX、働き方改革をスムーズに運用する為には…

【自主的考動を育むアプローチ】が有効です。

聴く

問う

伝える

待つ

【お客様の声】

- ・社員だけに変化を強いていたことに気づいた。
- ・コーチがいることで実践できるようになった。
- ・ストレス無く、充実した経営ができるようになりました。
- ・家族との関係性も劇的に改善出来ました。

詳しくはT-CXチラシへ！



働きがい改革とわくわくSDGsと粉体塗装のパイオニア

筒井工業株式会社

素材の付加価値を向上する

地球にやさしい粉体塗料

V-PET Series

高意匠性シリーズ 特殊模様粉体塗料

エポキシ/ポリエステル系

V-PET 特殊模様 サテン

落ち着いた高級感あるサテン調仕上げ

エポキシ/ポリエステル系

V-PET 特殊模様 リンクル

立体的な3分つやからグロス凸凹模様仕上げ

パウダーフロンシリーズ ふっ素粉体塗料

ふっ素樹脂系

パウダーフロンCW

3分つや〜フルグロスまで光沢調整が可能

ふっ素樹脂系

パウダーフロンSELA

ふっ素樹脂とポリエステル樹脂の二層分離形

…彩りに優しさをそえて…
未来へつなぐ

DNT
DAI NIPPON TOKYO

大日本塗料株式会社

お問い合わせは
●大阪 ☎06-6266-3134 ●東京 ☎03-5710-4505
●小牧 ☎0568-76-5578 <https://www.dnt.co.jp/>
塗料相談室フリーダイヤル 0120-98-1716

粉体塗装のパイオニア。



独自のパルス制御で美しい仕上がりへ

新製品

Pulse Power 9000 シリーズ



Pulse Power9000S
塗料タンクモデル



Pulse Power9000TS
2 丁取塗料タンクモデル



Pulse Power9000B
塗料箱モデル



Pulse Power9000TB
2 丁取塗料箱モデル

東京営業 : 03-3278-4800
北関東営業所 : 028-662-7641

名古屋営業所 : 052-823-1751
大阪営業所 : 06-6386-6132

北陸出張所 : 0766-26-5131
九州営業所 : 093-631-7464



＜ABA（アルミニウム合金材料工場塗装工業会）定期総会に参加して＞

2026 年 3 月 17 日に、御茶ノ水ソラシティカンファレンスセンターにて開催されました 2025 年度 ABA（アルミニウム合金材料工場塗装工業会）定期総会に、当組合として参加させていただきましたので報告いたします。

定期総会は、総会と講演会の 2 部構成で開催されました。

第 1 部の総会は、理事 戸崎寿人氏（戸崎産業株式会社 代表取締役）の総合司会により進められ、冒頭に本日の参加人数の報告があり、規程の出席者を満たして成立していることが告げられました。

その後、理事 山川健治氏（株式会社ダイワ 代表取締役社長）が定期総会の開始を告げられました。

会長 宮越一郎氏（宮越工芸株式会社 代表取締役社長）の開会の挨拶は、アメリカによるベネズエラへの攻撃、イスラエルとのイラン攻撃などにより石油の動向が不安定となって、我々の仕事に関しても今後より一層の影響が出てくるとの注意喚起をされました。また、前処理剤に中国由来のレアアースが含まれているということで、調達が困難になることも予想され、まさに VUCA の時代となっていると指摘され、同じ悩み・環境の皆さんと知恵を出し合って、色々な情報交換をして、話し合っ前に進むことで、こうした状況を乗り切っていくことが大切であると述べられました。



宮越一郎 会長

議事は、次第にのっとり会長 宮越一郎氏が議長となり進行され、実績・決算報告が専務理事 近藤 旭氏（株式会社マルシン 代表取締役）、常務理事 大塚明郎氏（大塚金属株式会社 代表取締役）、監事 後藤 潤一氏（有限会社フタミコーティング 代表取締役社長）より、次年度予算案については専務理事 近藤 旭氏より説明がありました。各議案とも会員の賛成多数をもって承認されました。また、議案外として ABA 会員企業アンケートの結果とホームページへのアクセスに関するレポートのご披露が専務理事 近藤 旭氏よりあり、総会第 1 部が終了しました。



近藤 旭 専務理事

第2部の講演会は、3件の講演がありました。内容は以下の通りとなっています。

第1講演は、粉体塗装研究会でも講演をいただいた中外商工株式会社 佐々木勝之氏による低放射塗料のサーモレジン SV600 についてのご紹介でした。主に高温域における効果が高いですが、焼付塗装の焼付炉の温度範疇でも十分効果が得られるものと紹介がありました。塗装を施すことだけで焼付炉等の熱効率が上がり、省エネにつながるというものでした。



中外商工株式会社 佐々木勝之氏

第2講演は、ものづくり大学名誉教授 近藤照夫先生による「建築分野の DX 概要」と題したご講演で、DX とは何か、DX を推進するのは何故、建築分野における DX の現状等を GDP や出生率、職種別就業人口等のデータ推移のご提示頂き DX の必要性についてご講演いただきました。



ものづくり大学 近藤照夫先生

第3講演は、松下建材塗装 小郷祐二氏によるビジネスマッチングのご紹介でした。

パートナーの SENFENG 様のファイバーレーザーの溶接機・クリーナー等のご紹介で、コストパフォーマンスの良さコンパクトさに優位性があるとのご紹介でした。同じくアイソリューションズの松本 優 様より Digital-Dot Gaugeni で塗膜等の異常を AI にて数値化し異常を標準化することにより、検査の個人差からくるユーザーからの出戻り（不良品）の発生を抑制することで、効率化を図ることが可能と紹介されていました。



松下建材塗装 小郷祐二氏



アイソリューションズ 松本 優氏



総会・勉強会の様子

以上 3 件の講演（商品等紹介含む）をもって講演会を終了し、懇親会会場へ移動し相互の情報交換や親睦を図ることができ有意義な半日でありました。

粉体塗料の各社ラインナップ(作成中)

		ポリエステル								エポキシ/ポリエステル				エポキシ		
		標準(BI)	BI高耐候	BI低温	BI遮熱	HAA標準	HAA高耐候	新硬化	TGIC硬化	HB標準	HB高耐候	HB低温	HB下塗用	標準	低温	防錆・絶縁等
アクゾノーベルコーティングス㈱	有無	○				○	○	○	○	○		○		○		○
	温度	171℃ 15分				150～160℃ 15分	180℃×15分	150～190℃ 40～4分	180℃ 10～20分	190℃×15分		150℃×15分		160～200℃ 5～20分		150～200℃ 4～36分
アルケマ	有無															
	温度															
神東塗料㈱	有無	○		○		○	○		○	○		○		○	○	
	温度	180℃×20分		165℃×20分		160℃×20分	160℃×20分		165℃×20分	170℃×20分		145℃×20分		170℃×20分	150℃×20分	
ソマール㈱	有無															○
	温度															150～200℃ 5～1H
川上塗料㈱	有無	○		○										○	○	
	温度	180℃×20分		160℃×20分										180℃×20分	110℃×20分	
関西ペイント㈱	有無	○	○			○	○	△		○		○				
	温度	180℃×15分	180℃×20分			150℃×20分 165℃×20分	150℃×20分	不明		180℃×15分		160℃×20分				
久保孝ペイント㈱	有無	○	○		○	○		△		○				○	○	
	温度	180℃×15分 ～20分	180℃×20分		180℃×15分 ～20分	160℃×20分		170～180℃ ×20分		180～190℃ 15～20分				180℃×10分	160℃×10分	
大日本塗料㈱	有無	○	○	○		○	○			○		○		○	○	
	温度	180℃×20分	180℃×20分	160℃×20分		160℃×20分	160℃×20分			180℃×20分		140～160℃ ×20分		170℃×20分	130～160℃ ×20分	
東亜合成㈱	有無															
	温度															
東京ペイント㈱	有無	○		○		○				○		○				
	温度	180～200℃ ×20分		160～180℃ ×20分		160～180℃ ×20分				180～200℃ ×20分		135～170℃ ×20分				
㈱トウベ	有無	○		○		○	○			○	○	○	○	○		○
	温度	180℃×20分		160℃×20分		160℃×20分 190℃×5分	180℃×20分			180℃×20分	180℃×20分	140～160℃ ×20分	160～180℃ ×20分	180℃×20分		210～240℃ プレヒート
ナトコ㈱	有無	○	○		○	○	○			○		○				
	温度	180℃×20分	180℃×20分		160～180℃ ×20分	160～180℃ ×10～20分	160～180℃ ×10～20分			180℃×20分		140～180℃ ×10～20分				
日本ペイント・インダストリアルコー ティングス㈱	有無	○	○			○	○	△		○		○				
	温度	180℃×15分	180℃×15分			160℃×15分	160℃×15分	160℃×15分		180℃×15分		160℃×15分				
ベルノックス㈱	有無															
	温度															
ロックペイント㈱	有無	○	○	○		○	○			○		○		○		
	温度	180℃×20分	180℃×20分	160℃×20分		160℃×20分	160℃×20分			180℃×20分		160℃×20分		180℃×20分		
株式会社三王	有無	○	○			○	○			○		○		○		
	温度	180℃×20分	180℃×20分			160℃×20分	160℃×20分			180℃×20分		150℃×20分		180℃×20分		

		アクリル	流動浸漬用						メタリック	フッ素	意匠性・機能性	UV	備考
			エポキシ	ポリエステル	ポリエチレン	ナイロン	PVC	フッ素					
アクゾノーベルコーティングス㈱	有無	○	○			○			○		○	○	
	温度	200℃×10分	191~232℃ ×5~15分 塗装温度 204℃			ブレット343℃			200℃ 10分				
アルケマ	有無					○(スプレー可)		○		○			
	温度					予熱雰囲気 330~420℃		予熱雰囲気 360℃以上		250℃ ×10~15分			
神東塗料㈱	有無			○									
	温度			170℃×20分									
ソマール㈱	有無		○										
	温度		120℃×1H 150℃×1H										
川上塗料㈱	有無										○		
	温度										190℃×20分		
関西ペイント㈱	有無									○	○		
	温度									190℃×20分	180℃×20分		
久保孝ペイント㈱	有無	○									○(Zn他)		
	温度	150℃×20分									170~190℃ ×20分		
大日本塗料㈱	有無									○	○(Zn他)		
	温度									190℃×20分	160~180℃ ×20分		
東亜合成㈱	有無											○	
	温度												
東京ペイント㈱	有無										○		
	温度										160~200℃ ×20分		
㈱トウベ	有無												
	温度												
ナトコ㈱	有無										○(抗菌他)		
	温度										全ての粉体に 対応		
日本ペイント・インダストリアルコー ティングス㈱	有無										○(メタ他)		
	温度										160~180℃ ×20分		
ベルノックス㈱	有無		○										
	温度		流浸(条件未確認)										
ロックペイント㈱	有無								○		○(Zn,抗菌他)		
	温度								160℃×20分		160~180℃ ×20分		
株式会社三王	有無								○	○	○(模様他)		
	温度								180℃×20分	190℃×20分	180℃×20分		

表紙解説

表紙絵画：小島輝夫

表紙写真

「杏の花とメジロ」

隣家の杏の花が満開になった。眺めていると、メジロが飛んできては蜜を吸う。

その光景を二階の窓からシャッターを切る。

春を感じるひと時であった。

パウダーコーティング

ISSN 1346-6739

2026 年 5 月 31 日 Vol.26 No.2

発行所：日本パウダーコーティング協同組合(JAPCA)

東京都港区芝 5-31-16 YCC ビル 9F

TEL: 03-3451-8555 FAX: 03-3451-9155

URL: <http://www.powder-coating.or.jp>

制 作：パウダーコーティング誌 制作部

©2026 日本パウダーコーティング協同組合

本誌に記載されたすべての記事内容について、日本パウダーコーティング協同組合の許可なく転載・複写することを禁じる。

パウダーコーティング ISSN 1346-6739
二〇二六年五月三十一日 Vol.26 No.2
定価 二〇〇〇円

発行：日本パウダーコーティング協同組合 (JAPCA)
東京都港区芝五・三・一六 YCCビル
制作：パウダーコーティング誌制作部