

## ニッペ パワーバインド®刷毛・ローラー用

A-116 (HR) 2020.10月改訂

## 製品説明書

■ 系 統 1液速乾万能型特殊変性エポキシ樹脂系下塗り塗料

- 特 長
- (1) 刷毛塗り・ローラー(短毛・中毛)塗りが可能です
  - (2) 広範囲の金属素材に適用が可能です
  - (3) 広範囲の上塗り塗料に適用が可能です
  - (4) 常乾から焼付けまで広範囲の乾燥条件に適用が可能です
  - (5) ラッカー並みの速乾形塗料です。(指触乾燥 約5~10分)
  - (6) 優れた防食(さび)力があります
  - (7) 表面平滑性の良い、美しい肌が得られます
  - (8) 建築基準法ホルムアルデヒド放散等級F☆☆☆☆日本塗料工業会登録品です。  
(登録番号 N38004)
  - (9) 鉛、クロムなどの有害重金属系顔料は意図的に配合していません。(100ppm以下)
  - (10) RoHS 指令<sup>※1</sup>・SVHC リスト<sup>※2</sup>の対象物質を意図的に配合していません。  
 ※1: 欧州連合(EU)による電子・電気機器における特定有害物質の使用制限  
(2020年10月時点、対象10種)  
 ※2: REACH 規則 第59条で特定される認可対象候補物質(2020年10月時点)  
 ※紛争鉱物(3TG / 金、錫、タンタル、タングステン)を意図的に配合していません。

■ 用 途 住宅部品、鉄鋼部品、計器類、土木建設機械、産業機械、各種電機部品など

■ 容量・荷姿 16Kg(石油缶)・4kg(丸缶)

■ 色 相 ライトグレー(N7.5)

■ 塗料性状 (色相:ライトグレー(N7.5))

容器の中での状態	堅いかたまりがなく良好
密度(g/cm <sup>3</sup> , 23℃)	1.32±0.05
粘度(KU/25℃)	65~75
加熱残分(wt%)	55±3
引火点(℃)	22
発火点(℃)	278(参考値)

■ 表 示 (色相:ライトグレー(N7.5))

危険物表示	第2石油類合成樹脂エナメル塗料
危険等級	Ⅲ
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等

## ニッペ パワーバインド®刷毛・ローラー用

## 適用素材・適用上塗り塗料(1)

## ■ 適用素材

素材名	素材処理
鉄 (SPCC)	溶剤脱脂、リン酸鉄処理、リン酸亜鉛処理
黒皮 (SPHC)	溶剤脱脂、ショットブラスト、酸洗処理
鋳物 (鋳鉄鋳物/鋳鉄)	溶剤脱脂、ショットブラスト、リン酸塩処理
電気亜鉛めっき鋼板	溶剤脱脂、リン酸塩処理
溶融亜鉛めっき鋼板	溶剤脱脂、リン酸亜鉛処理
合金化亜鉛めっき鋼板 (ノンクロメート処理板)	溶剤脱脂、リン酸亜鉛処理
アルミ合金 (1000番台、5000番台/6000番台除く)	溶剤脱脂、化成処理
アルミ合金	アルマイト処理
ステンレス (SUS304, SUS430)	溶剤脱脂
マグネシウム合金	化成処理
アルミダイキャスト	溶剤脱脂、化成処理
亜鉛ダイキャスト	溶剤脱脂、化成処理
ブリキ	溶剤脱脂
銅	溶剤脱脂
真鍮	溶剤脱脂

## ■ 適用上塗り塗料① (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の商品)

	系統	商品名
常乾	フタル酸樹脂系	ユニパックネオ シリーズ (標準・速乾・超速乾) など
	2液ウレタン樹脂系	ニッペ ウレトッパエコ など
	2液アクリルウレタン樹脂系	ニッペ マイティラック (10:1) など
焼付け	メラミンアルキド樹脂系	オルガネオ シリーズ など (オルガ材/オルガ材LT/オルガ材HB/オルガ材EP)
	熱硬化形アクリル樹脂系	スーパーラックネオ シリーズ など (スパーラック材/スパーラック材LT/スパーラック材HB)
	アクリルウレタン樹脂系塗料	ユニボン2500 など
水性	ポリエステルメラミン樹脂系 (焼付け)	オーデエコラインS-100

## ニッペ パワーバインド®刷毛・ローラー用

## 適用素材・適用上塗り塗料(2)

## ■適用上塗り塗料②（日本ペイント株式会社の商品）

適用仕様		上塗り塗料	
名称	希釈	商品名	日本工業規格
合成樹脂調合ペイント (SOP)	弱溶剤系	Hi-CR デラックスエコⅡ	JIS K5516 1種
耐候性塗料 2液ウレタン樹脂系	溶剤型	ハイポン50上塗	JIS K5659 3級
	弱溶剤系	ニッペ ファインウレタン U100	JIS K5659 3級
耐候性塗料 アクリルシリコン樹脂系	溶剤型	該当商品なし	—
	弱溶剤系	ニッペ ファインシリコンフレッシュ ニッペ ファインSi	JIS K5659 2級
耐候性塗料 ふっ素樹脂系	溶剤型	デュフロン4FⅡフレッシュ	JIS K5658 1級相当※2
	弱溶剤系	ファイン4Fセラミック	JIS K5659 1級
フタル酸樹脂エナメル	溶剤型	ユニパック標準※1	—
	弱溶剤系	ハイシルクフォースター30/50	—
		ハイシルクフォースター100	JIS K5572 1種相当※2
合成樹脂エマルジョンペイント	水性	エコフラット70	JIS K5663 1種
つや有合成樹脂 エマルジョンペイント	水性	ニッペ オーデコートGエコ	JIS K5660

※1. 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の商品です。

※2. 該当規格の性能を満たしています。（社内試験）

## ニッペ パワーバインド®刷毛・ローラー用

### 塗装仕様

#### ■下地調整

- 1) 油汚れは完全に除去してください。
- 2) 素地調整は十分実施してください。
- 3) 亜鉛合金, アルミ合金の種類により付着性が劣る場合があります。  
塗装場所にて事前に塗装性・付着性を確認してください。

#### ■塗装方法

各種刷毛が使用できます。  
ローラーは、短毛および中毛をご使用下さい。

#### ■標準塗装条件・間隔 および 膜厚：

塗装方法	刷毛・ローラー（短毛・中毛）塗り
シンナー	ニッペ パワーバインド 刷毛・ローラー用 シンナー
希釈率（外割）	3～5%
重塗り時間（上塗り）	2時間以上（23℃）
膜厚（ドライ）	20～35μm
理論塗布量	0.08～0.14kg/m <sup>2</sup>

注) 塗付量・膜厚は標準の数値です。被塗物の形状・素地の状態・気象条件・希釈率、  
および 測定機器・測定方法により幅を生じ増減します。

注) 気温が高い（35℃以上）場合は表面乾燥が早くなるため塗装時の泡を巻き込む恐れがありますので  
シンナー希釈を多めに入れてください。（希釈率5～10%程度）

☆ エアスプレー・エアレススプレー塗装も可能です。

標準塗装条件は、「ニッペ パワーバインド®」の製品説明書をご参照ください。

#### ■乾燥時間

	5℃	23℃	40℃
指触乾燥	20分	10分	5分
半硬化乾燥	30分	20分	10分
塗り重ね乾燥	3時間	2時間	1時間

## ニッペ パワーバインド®刷毛・ローラー用

### 塗装上の注意事項

1. シンナーは専用シンナーをご使用ください。  
専用シンナー以外では、溶解しないことがあります。  
特に塗装器具などの洗浄には専用シンナーをご使用ください。
2. 塗装に使用した塗装器具（例えば はけ・ローラー）は、直ちに洗浄してください。  
（乾燥が早いので、後では洗浄しにくくなります。）
3. 塗装器具としては、はけ および ローラー（短毛・中毛）をご使用ください。  
長毛ローラーで塗装を行う場合、泡がみ・泡残りが起こる可能性がありますので使用を控えてください。
4. 当塗料は比較的ローラーへの塗料含みが多いため、中毛ローラー使用時に膜厚過多・タレなどが起こるようでしたら、短毛ローラーをご使用ください。
5. 上塗りにラッカーは使用を避けてください  
（事前に塗装性・付着性を確認されても季節要因、膜厚要因等により付着性が劣る場合があります）
6. フタル酸・ラッカーなどの塗り替えに使用しますと、旧塗膜を侵す恐れがありますのでご注意ください。
7. 上塗りまでのインターバル  
上塗り塗料は、次の期間に従い塗装が可能です。（塗膜の著しい劣化・ゴミ・付着物などが無い場合）  
下塗り塗装後（指触乾燥後） ～ 1ヶ月 ノンサンディング  
1ヶ月 以上 サンディングして下塗り再塗装
8. 焼付け乾燥、焼付け上塗り塗料も適用可能です。  
詳細は「ニッペ パワーバインド シリーズ」カタログをご参照ください。
9. 塗装場所の気温が5℃未満、もしくは湿度85%以上である場合、または、換気が十分でなく結露が考えられる場合、塗装は避けてください。
10. 本品は溶剤系塗料のため、室内で塗装する場合は必ず換気をしてください。  
また、外部の塗装においても、換気口・空気取り入れ口などに養生を行い、溶剤蒸気が室内に入らないように注意してください。居住者へのご配慮をお願い致します。

## ニッペ パワーバインド®刷毛・ローラー用

## 性能表 (鋼板上)

## 試験片作成条件

試験片	0.8t×70×150mm SPCC-SD (ダル鋼板)			
表面処理	溶剤脱脂			
塗装	下塗り 刷毛塗り, 上塗り エアスプレー			
塗装系	下塗り 5~10分後	上塗り	フタル酸 (ユニパックネオ標準 ホワイト)	
	"	"	ウレタン (ニッペ ウレトツエコ ホワイト)	
	"	"	メラミン (オルガネオ ホワイト)	
	"	"	アクリル (スーパーラックネオ ホワイト)	
膜厚	下塗り 20~35 μm,		上塗り各種 20~25 μm (電磁式膜厚計)	

上塗り 試験項目	性能・結果				試験方法・条件
	フタル酸	ウレタン	メラミン	アクリル	
上塗り乾燥条件	23°C×7日	23°C×7日	130°C×10分	160°C×20分	各種上塗り塗料標準乾燥条件
鏡面光沢度	90	90	91	90	JIS K 5600 7-7 による 60度鏡面光沢度
引っかかり硬度	HB	H	H	2H	JIS K 5600 5-4 (硬度) による。 (手描き法)
付着性	100/100	100/100	100/100	100/100	JIS K 5600 5-6 基盤目テープ法による。1mm 間隔
耐衝撃性	合格	合格	合格	合格	JIS K 5600 5-3 (デュポン式) による。 φ1/2" × 500g × 30cm
耐水性	異常なし (96時間)	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K 5600 6-2 による 水道水 20°C × 168 時間浸せき
耐沸騰性	—	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K 5600 6-1 による 沸騰水 1 時間浸せき/98°C以上
耐湿性	異常なし (120時間)	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K 5600 7-2 による 50°C, RH95%以上 × 240 時間放置
耐塩水噴霧性	2~3mm	1~2mm	2~3mm	1~2mm	JIS K 5600 7-1 による 5%食塩水 35°C × 240 時間噴霧 (片側剥離幅)
耐溶剤性	—	異常なし	異常なし	異常なし	キシレンをガーゼに浸してラビング 10 回

## ニッペ パワーバインド®刷毛・ローラー用

## 成分表

## ライトグレー（N7.5）

着色顔料	19.0
防錆顔料	5.0
体質顔料	14.0
特殊変性エポキシ樹脂ワニス	38.0
溶剤	22.5
添加剤	1.5
合計	100.0%

※記載データ、数値等は、信頼に足る内外の技術情報および細心の注意を払って行った試験に基づくものであり、保証値ではありません。従って、実際の使用結果および特許上の権利を保証するものではありません。なお、ご使用に際しましては、事前に十分な検討を実施の上ご利用くださいますようお願いいたします。また、記載データ、数値等は製品の改良により、予告なしに変更または更新することがあり、これらの変更・更新・改良により生じた如何なる損害に関しても、当社は責任を負わないこととします。

■商品名・会社名は、日本ペイントホールディングス株式会社、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またはその他の会社の、日本および他の国の登録商標または商標です。

■内容については、予告なしに変更する場合がございますのであらかじめご了承ください。