

上塗 …… なんでもOK  
素材も …… だいたい なんでもOK

防錆性

## 1液型高分子エポキシ樹脂下塗塗料

速乾性

各種上塗  
2C1B可

各種  
金属付着性  
良好

# ND an emo プライマー

RoHS規制  
対応

NDプライマーは常乾・焼付兼用タイプであり、鉄・非鉄金属と素材を選ばず使用できる万能プライマーです。

「(だいたい)何にでも」塗装できることから、NanDemo(なんでも)プライマーと命名し、通称NDプライマーとして親しまれています。

耐熱性  
200°C×30分

常温乾燥  
焼付乾燥  
どちらもOK

粉体を  
2C1B可

希釈安定性  
に優れる

希釈後、翌日でも  
沈殿しにくい

幅広い  
素材適性

# ND プライマー

an emo

## ■ 塗膜性能試験

前処理: 溶剤脱脂 / 塗装: エアスプレー / 下塗り膜厚: 溶剤上塗時 20~30 $\mu$ m、粉体上塗時 6~12 $\mu$ m / 乾燥条件: セット10分(23 $^{\circ}$ C)

| 上塗       | 2液常乾型ウレタン系<br>690-100ポリオートECOホワイト |      |        |        | 1液焼付型ウレタン系<br>590-100ウレタンペイク2000hホワイト |      |        |        | 粉体塗料ポリエステル系<br>784-401ニッシンパウダーPEホワイト |        |        |
|----------|-----------------------------------|------|--------|--------|---------------------------------------|------|--------|--------|--------------------------------------|--------|--------|
| 膜厚       | 25~35 $\mu$ m                     |      |        |        | 25~35 $\mu$ m                         |      |        |        | 60~70 $\mu$ m                        |        |        |
| 上塗焼付条件   | 80 $^{\circ}$ C $\times$ 30分      |      |        |        | 150 $^{\circ}$ C $\times$ 20分         |      |        |        | 180 $^{\circ}$ C $\times$ 20分        |        |        |
| 素材       | SPCC                              | SECC | A5052P | SUS304 | SPCC                                  | SECC | A5052P | SUS304 | SPCC                                 | A5052P | SUS304 |
| 鏡面光沢     | 85以上                              | 85以上 | 85以上   | 85以上   | 85以上                                  | 85以上 | 85以上   | 85以上   | 85以上                                 | 85以上   | 85以上   |
| 引っかかり硬度  | H以上                               | H以上  | H以上    | H以上    | H以上                                   | H以上  | H以上    | H以上    | H以上                                  | H以上    | H以上    |
| 付着性      | 分類0                               | 分類0  | 分類0    | 分類0    | 分類0                                   | 分類0  | 分類0    | 分類0    | 分類0                                  | 分類0    | 分類0    |
| 耐衝撃性     | 異常なし                              | 異常なし | 異常なし   | 異常なし   | 異常なし                                  | 異常なし | 異常なし   | 異常なし   | 異常なし                                 | 異常なし   | 異常なし   |
| 耐水性      | 分類0                               | 分類0  | 分類0    | 分類0    | 分類0                                   | 分類0  | 分類0    | 分類0    | 分類0                                  | 分類0    | 分類0    |
| 耐湿性      | 分類0                               | 分類0  | 分類1    | 分類0    | 分類0                                   | 分類0  | 分類0    | 分類0    | 分類0                                  | 分類0    | 分類0    |
| 耐中性塩水噴霧性 | 1-2mm                             | 0mm  | 0mm    | 0mm    | 1-2mm                                 | 0mm  | 0mm    | 0mm    | 1-2mm                                | 0mm    | 0mm    |

試験条件 ● 付着性: JIS K5600-5-6 クロスカット法1mm / ● 耐衝撃性: JIS K5600-5-3 デュボン式R6.35mm $\times$ 500g $\times$ 30cm / ● 耐水性: JIS K5600-6-2 40 $^{\circ}$ Cイオン交換水 240時間 / ● 耐湿性: JIS K5600-7-2 50 $^{\circ}$ C $\cdot$ 98%RH 240時間 / ● 耐中性塩水噴霧性: JIS K5600-7-1 35 $^{\circ}$ C 5%塩水 240時間(カット部片側剥離幅) / ● 鏡面光沢: JIS K5600-4-7 60度鏡面光沢度 / ● 引っかかり硬度: JIS K5600-5-4 鉛筆法

※塗膜性能試験は代表的な素材を用いて弊社で行った試験結果であり、保証値ではありません。ご使用の際には十分な予備テストを行ってください。

## ■ 適用素材

- SPCC ● ステンレス(SUS304) ● アルミ(A5052P)
- 電気亜鉛メッキ鋼板 など各種金属素材全般

## ■ 適用上塗

|         |                   |
|---------|-------------------|
| 常温乾燥型塗料 | 2液ウレタン            |
| 焼付乾燥型塗料 | アクリル、メラミン、1液ウレタン  |
| 粉体塗料    | ポリエステル系、エポポリ系など各種 |

※粉体塗料を2C1Bする際は、6~12 $\mu$ mで塗装してください。

## ■ コード番号・荷姿

| 旧久保孝Pコード | 品名                  | 荷姿   |
|----------|---------------------|------|
| 635-311  | NDプライマー ブラック        | 16kg |
| 635-313  | NDプライマー ホワイト        | 16kg |
| 635-315  | NDプライマー グレー(N7.5近似) | 16kg |

## ■ 乾燥時間・塗装間隔

|                       |       |
|-----------------------|-------|
| 指触乾燥時間                | 5分    |
| 塗装間隔(23 $^{\circ}$ C) | 10分以上 |

## ■ 消防法区分 第4類第2石油類

## ■ 取り扱い上の注意

※詳細な内容が必要な場合には、製品安全データシート(SDS)をご参照ください。

1. 素材の油污れは完全に除去し、素地調整を十分に行ってください。
2. 熱、高温のもの、火花、裸火及び他の着火源から遠ざけること。禁煙。
3. 保護手袋/保護衣/保護眼鏡/保護面を着用すること。
4. 容器を接地しアースを接続すること。
5. 防爆型の電気機器/換気装置/照明機器等を使用すること。
6. 静電気放電に対する措置を講ずること。

## ■ 塗装概要

|                    |                  |
|--------------------|------------------|
| 塗装方法               | エアスプレー           |
| 希釈シンナー             | No.1001~1003シンナー |
| 希釈率(%)             | 30~40            |
| 希釈粘度(秒/IHS)        | 13~18            |
| 標準膜厚( $\mu$ m)     | 15~25            |
| 理論塗布量 <sup>※</sup> | 50g/㎡/10 $\mu$ m |

※理論塗布量は、塗装時のロスを含まない。

# 関西ペイント販売株式会社 ニッシン事業部門

※2026年4月以降製造された製品には新たに関西ペイントの製品コードが付与されますが、誤注文防止のため、カタログおよび製品ラベルの品名には旧久保孝ペイントの製品コードを併記しております。コードの取り違えにご注意ください。