

■ 塗膜性能

	素材	SPCC		試験条件	
	前処理	リン酸亜鉛処理			
塗装系	下塗	液状仕様	粉体仕様	液状仕様: エアスプレー 粉体仕様: 静電塗装	
	プライマー	塗料名	エッジプライマーECO		エポプライマー*
		膜厚	15~20μm		50~70μm
		乾燥条件	Wet on Wet		180°C×15分
	上塗り	塗料名	ウレタンベイク2000hホワイト		
膜厚		20~30 μm			
	乾燥条件	150°C×20分		エアスプレー 乾燥温度(物温)	
塗膜性能	鏡面光沢度	85以上		JIS K 5600-4-7	
	引っかかり硬度	F以上		JIS K 5600-5-4 鉛筆法	
	付着性	分類0		JIS K 5600-5-6 クロスカット法1mm間隔	
	耐衝撃性	30cm 異常なし		JIS K 5600-5-3 デュボン式 R6.35mm×500g	
	エリクセン	5.0mm		JIS K 5600-5-2 耐カッピング性	
	耐酸性	異常なし		JIS K 5600-6-1 5%H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 23°C×240時間浸漬	
	耐アルカリ性	異常なし		JIS K 5600-6-1 5%NaOH 23°C×240時間浸漬	
	耐湿性	異常なし		JIS K 5600-7-2 50°C・98%RH 240時間	
	耐中性塩水噴霧性	カット部 1mm以下		JIS K 5600-7-1 35°C50g/L塩水 240時間	
	促進耐候性	光沢保持率 90%以上		サンシャインウェザーメーター 2000時間	

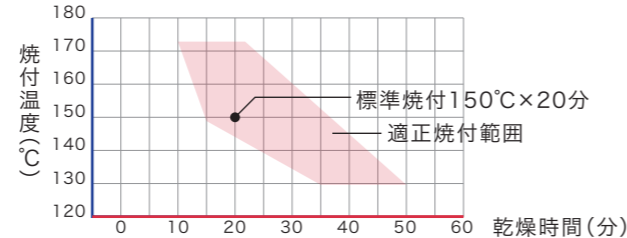
※758-047 エポプライマーアイボリー

■ 塗装概要

塗装方法	エアスプレー
希釈シンナー	下表参照
希釈率(%)	30~50
希釈粘度(秒/岩田カップ)	13~22
標準膜厚(μm)	20~40
理論塗布量	25~30g/m <sup>2</sup> (10μm当)

※理論塗布量は、塗装時のロスを含まない。

■ 焼付条件と適用範囲



※焼付温度は素材到達温度。乾燥時間はキープ時間

■ シンナー選択基準

特化則対応焼付用シンナー

品名	塗装環境 (°C)	5 10 15 20 25 30 35						
		5	10	15	20	25	30	35
000-5902	焼付用エコシンナー-W							
000-5903	焼付用エコシンナー-SW							
000-5901	焼付用エコシンナー-S							
000-5904	焼付用エコシンナー-SS							

焼付用シンナー(特化則非対応)

品名	塗装環境 (°C)	5 10 15 20 25 30 35						
		5	10	15	20	25	30	35
000-6372	No.1002シンナー							
000-6373	No.1003シンナー							
000-6371	No.1001シンナー							
000-6374	No.1004シンナー							

※上記選択基準はあくまで目安です。塗装条件により異なりますので仕上り外観により使い分けてください。

■ 消防法区分 第4類 第2石油類

使用上の注意

- ・リコートされる場合には、旧塗膜表面を足付け研磨してください。
- ・素材のさび、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。
- ・開缶後は十分に攪拌してからご使用ください。
- ・希釈および塗装機の洗浄には専用シンナーをご使用ください。
- ・詳細な内容が必要な場合は安全データシート(SDS)をご参照ください。

※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。ご使用の際には事前に十分な予備テストを行ってください。製品の仕様・色相・意匠等は設計改良のため予告なく変更する場合がございますのでご了承ください。

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。

焼付型 **1**液 ポリウレタン樹脂系上塗塗料

ウレタンベイク  
2000h

590ライン

高性能かつ塗装管理幅の広い、焼付型1液ポリウレタン樹脂系上塗塗料

# ウレタンベイク2000h

特化則対応

トルエン・キシレンフリー

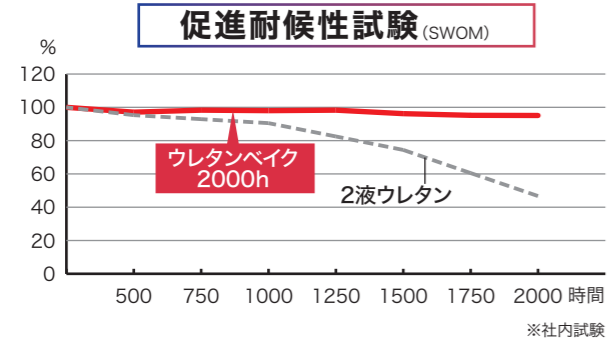
耐候性だけでなく  
**タレ・ワキ**が起きにくい  
ウレタン塗料はないの？

仕上がりの  
上質さにも  
こだわりたい！

## 1 優れた耐候性

2000時間  
光沢保持率90%以上

促進耐候性試験(SWOM)2000時間光沢保持率90%以上です。(ホホワイト色)



## 2 優れた塗装作業性

40μmの膜厚でも  
タレにくい、ワキにくい！

40μmの膜厚でもタレ、ワキが起きにくい設計で、ShortTimeプラサフとの組み合わせでは、2C1Bで100μm以上の膜厚を実現します。



## 3 幅広い光沢調整

低光沢可能！  
お好みのツヤを実現

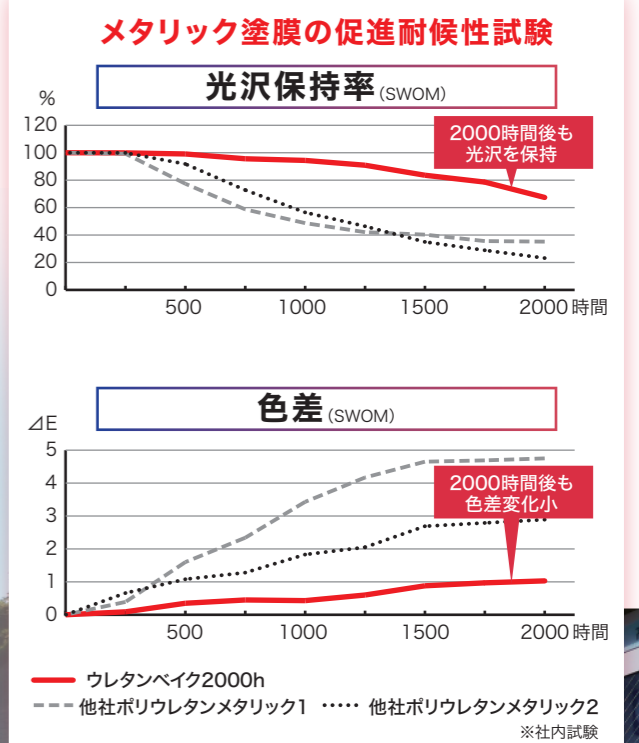
ツヤの調整範囲が広く、全艶消しにすることも可能です。



## 4 優れた意匠性

サテン模様や  
メタリックも可能！

サテン調やメタリックも可能です。艶ムラ、メタリックムラが起きにくい設計です。粗目細目等パターンのご希望



おすすめ  
塗装仕様例

膜厚指定 時短仕様

粉体塗料との組み合わせ

ワキ(発泡)対策

仕上がり・作業性能  
大幅UP

100μmの厚膜であっても2コート1ベイク可能。塗り直し低減!

適用素材	ステンレス(SUS304, 430) SECC、SPCC(リン酸亜鉛)	
下塗	ShortTimeプラサフ	80μm
焼付条件	セット時間	5分以上
上塗	ウレタンベイク2000h	20~40μm
焼付条件	150°C×20分	

2C1B 100μm可能

粉体塗料との組み合わせで特化則に対応、より幅広い素材適性

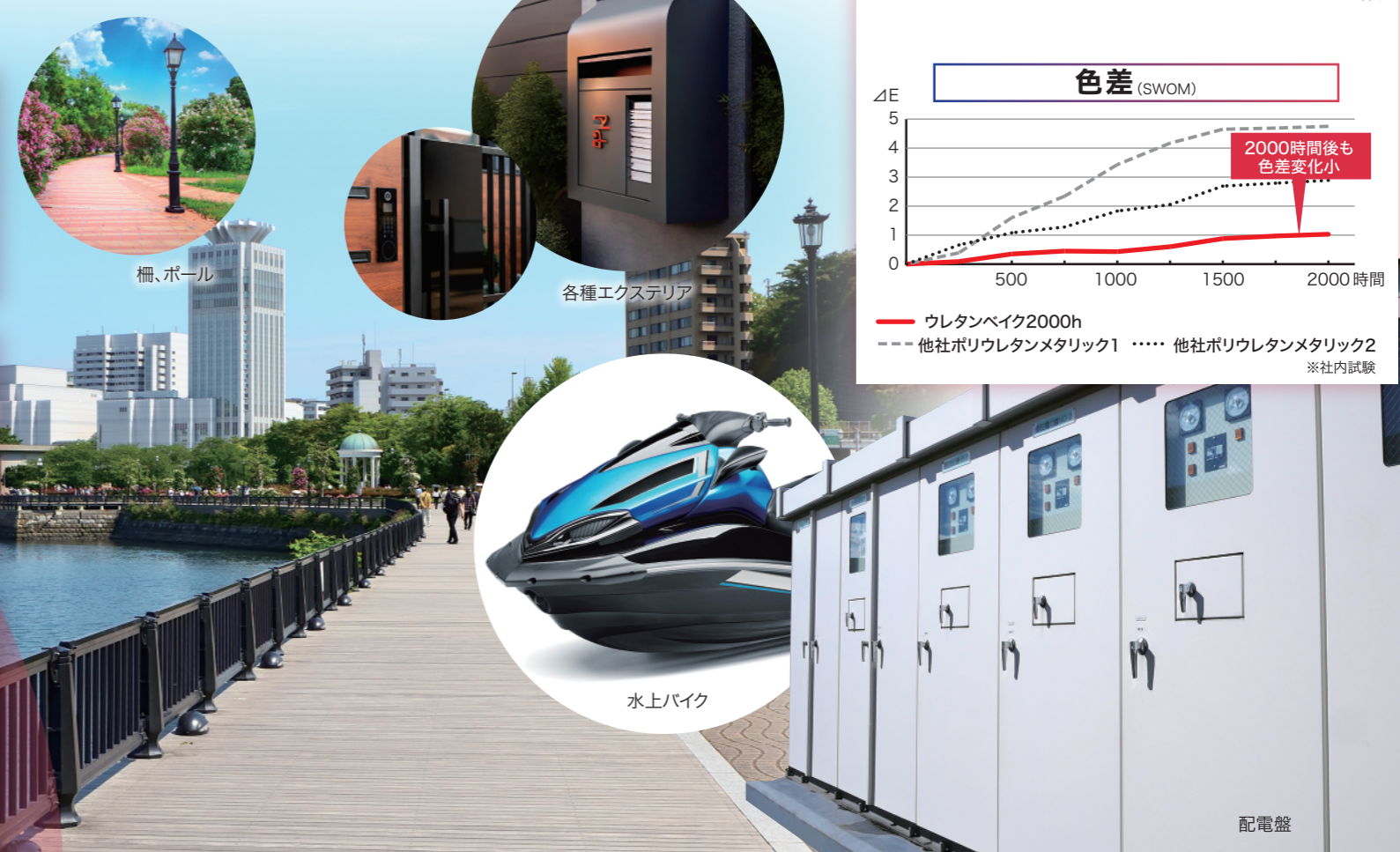
適用素材	ステンレス(SUS304, 430) SECC、SPCC(リン酸亜鉛)	
下塗	エポプライマー	50~70μm
焼付条件	セット時間	180°C×15分
上塗	ウレタンベイク2000h	20~40μm
焼付条件	150°C×20分	

2C2B 100μm可能

素材に起因するワキ(発泡)対策仕様

適用素材	SGCC、アルミ(アルミ铸件)、鉄铸件、	
下塗	ニッシンバインダー	15~25μm
焼付条件	セット時間	5分以上
上塗	ウレタンベイク2000h	20~40μm
焼付条件	150°C×20分	

2C1B 幅広い素材適性



柵、ポール

各種エクステリア

水上バイク

配電盤