

NISSIN

下塗り不要!
金属に1コートで
優れた付着性能、
防食性能を発揮

698 line プラレス2K

下塗り・上塗り兼用
2液ポリウレタン樹脂塗料(アクリルウレタン系)

特化則対応



 **KANSAI
PAINT**

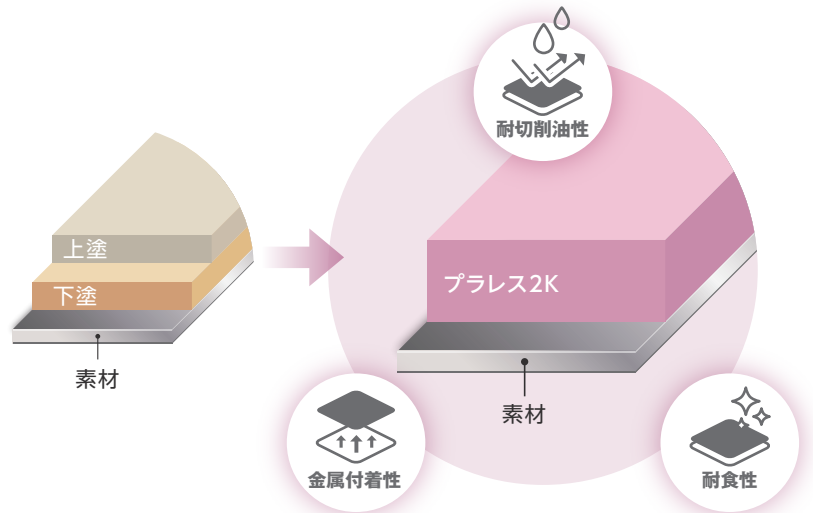
1コートで強靱な塗膜を形成。プライマーレス2液 ウレ

「プラレス2K」はプライマー不要の下塗・上塗兼用2液ポリウレタン樹脂塗料（アクリルウレタン系）です。

金属に対して1コートで高い付着性を有し、優れた耐食性と耐候性を発揮するため、下塗塗装を省略でき、工程の短縮が可能です。

また、さまざまな切削油に対しても、従来の2コート同等の高い耐切削油性を示します。

工作機械、農業機械、建設機械などへの塗装に最適です。



ノンサンドリコート付着性良好（研磨無し、再塗装時の付着性）

POINT 1

●ノンサンドリコート付着性 乾燥条件：1コート目塗装 80℃×30分／2コート目塗装 常温3日以上 塗装色：白

		プラレス2K	A社品	B社品	C社品
	なし(当日)	100/100	90/100	100/100	100/100
インターバル	1日	100/100	36/100	100/100	100/100
	10日	100/100	0/100	100/100	100/100

補修後の付着性は、塗装後
10日インターバル、研磨無し
でも問題ないことを確認

優れた耐食性と耐候性

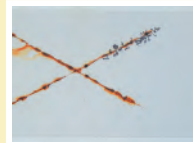
POINT 2

これ一つで下塗・上塗の両性能を有し、サビの発生や紫外線による塗膜劣化を抑制します。

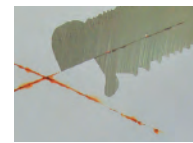
●耐食性試験

試験方法：JIS K5600.7.1 塩水噴霧試験120時間
膜厚：40μm
素材：SPCC-SB(#240研磨)

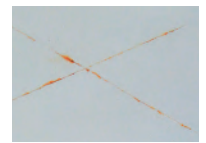
下塗：なし
上塗：プラレス2K



下塗：なし
上塗：2液ウレタン



下塗：1液エポキシ
上塗：2液ウレタン



高い耐切削油性

POINT 3

さまざまな切削油に対して従来の2コート並みの優れた耐切削油性を発揮。

●耐切削油性試験

試験方法：5%切削油水溶液 基盤目1mmカット後、50℃×30日浸漬
膜厚：40μm
素材：SPCC-SB(#240研磨)
乾燥条件：強制乾燥 80℃×30分

試験切削油	塗膜の膨れ
シナイロ 9913	異常なし
シナイロ 9954	
シナジー 735	
カストロ 9902BF	
ハイチップ NC-21K	





作業性に優れ、工程を短縮

POINT **4**

高作業性

タレ限界70 μ m、ワキ限界
85 μ m (強制乾燥時)

乾燥性

指触乾燥15分(25 $^{\circ}$ C)
速乾で作業性に優れる。

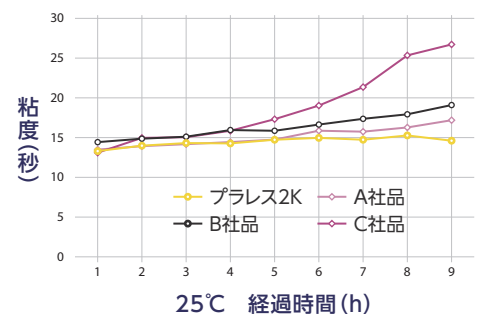
ポットライフが長い

混合後の可使用時間が長く、
長時間作業可能

●スプレー作業性

	プラレス2K	A社品	B社品	C社品
希釈率(%)	15.0	25.0	30.0	25.0
粘度(秒)	15.0	15.5	18.8	14.6
ワキ限界(μ m)	85μmワキ無し	60	60	—
タレ限界(μ m)	70	70	70	50

混合後粘度推移 (ポットライフ検証)



- 塗装方法 / カップガンスプレー・傾斜塗装
- 素材 / SPCC-SB (穴開き)
- 乾燥条件 / セッティング5分 80 $^{\circ}$ C \times 20min
- ブース / 温度: 15 $^{\circ}$ C、湿度: 30~35%

【 塗装概要 】

塗装方法	エアスプレー
硬化剤	専用硬化剤
混合比	ベース:硬化剤=5:1
希釈シンナー	2K用エコシンナー
塗装粘度	13~18(秒/岩田カップ)
膜厚	30~50 μ m

【 乾燥時間・可使用時間 】

温度	25 $^{\circ}$ C
指触乾燥	15分以内
半硬化	2時間以内
可使用時間	5時間

※諸要件により乾燥は変わります。

【 適用素材 】

素材	前処理	初期付着(1mm)
リン酸亜鉛処理鋼板	—	100/100
リン酸鉄処理鋼板	—	100/100
ステンレス(SUS304)	脱脂	100/100

※弊社手配の各種素材において、初期付着(残存マス目)のみで判定した結果です。その他性能(耐久性)については事前確認の上でご使用ください。

【 塗膜性能表 】

鏡面光沢	85以上	JIS K 5600-4-7
引っかき硬度	H	JIS K 5600-5-4 鉛筆法
付着性	分類0(100/100)	JIS K 5600-5-6 クロスカット法1mm間隔
耐中性塩水噴霧性	カット部 膨れ幅 3mm以下	JIS K 5600-7-1 35 $^{\circ}$ C 50g/L塩水 120時間
耐湿性	外観:異常なし 付着:分類0	JIS K 5600-7-2 50 $^{\circ}$ C・98%RH 240時間
耐酸性	異常なし	5% H_2SO_4 240時間浸漬
耐アルカリ性	異常なし	5%NaOH 240時間浸漬
耐切削油性	60日:異常なし	50 $^{\circ}$ C シンタイロ9954 10%水溶液浸漬
促進耐候性	光沢保持率85%以上	サンシャインウェザーメータ 1000時間

- 〈試験片作成条件〉 ■ 素材: SPCC-SB (#240研磨) ■ 前処理: 溶剤脱脂
■ 上塗: プラレス2K ホワイト 30~40 μ m (セット10分、80 $^{\circ}$ C \times 30分 常温7日)

■ コード番号・荷姿

ベース

旧久保孝Pコード	色名	荷姿
698ライン	ブラレス2K 各色	16kg

特化則対応シンナー

旧久保孝Pコード	品名
000-6907	2K用エコシンナー WW
000-6902	2K用エコシンナー W
000-6903	2K用エコシンナー SW
000-6901	2K用エコシンナー S
000-6904	2K用エコシンナー SS

硬化剤

旧久保孝Pコード	品名	荷姿
698-9081	ブラレス2K 硬化剤 標準形	3.2kg
698-9082	ブラレス2K 硬化剤 速乾形	3.2kg

ポリオートシンナー（特化則非対応）

旧久保孝Pコード	品名
000-6507	ポリオートシンナー WW
000-6502	ポリオートシンナー W
000-6503	ポリオートシンナー SW
000-6501	ポリオートシンナー S
000-6504	ポリオートシンナー SS

■ 硬化剤・シンナー選択基準

品名	塗装環境 (°C)	5	10	15	20	25	30	35
		硬化剤	速乾型	■	■	■		
	標準型				■	■	■	■
2K用 エコシンナー	WW	■						
	W	■	■	■				
	SW			■	■	■	■	
	S						■	■
	SS							■

※左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

仕上がり外観により使い分けてください。

■ 消防法区分

ベース、硬化剤ともに、第4類 引火性液体 第2石油類 危険等級Ⅲ

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。