

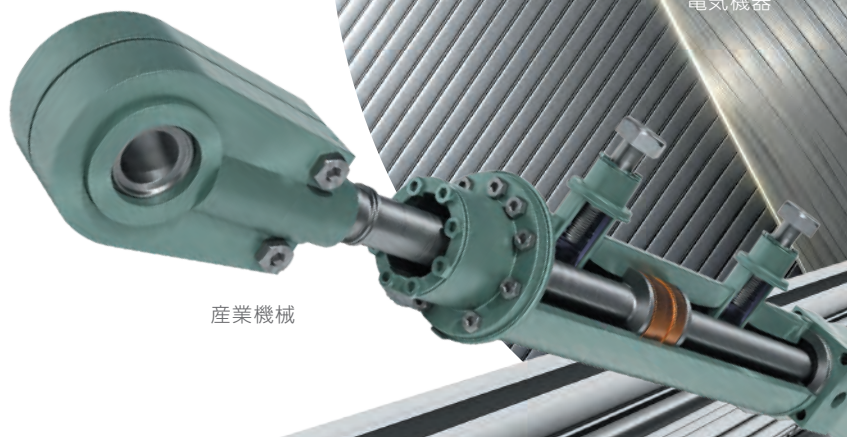
鉄材・非鉄金属から
一般防食用までカバーする
純エポキシ粉体塗料

EP758line エポプライマー

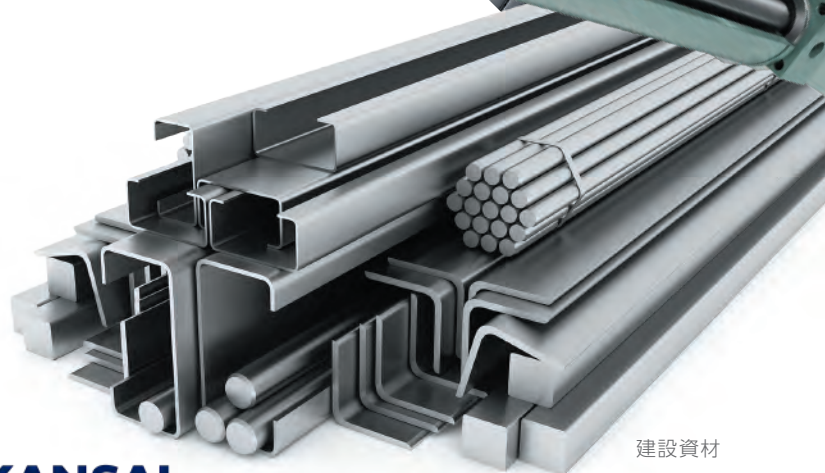
エポキシ樹脂系粉体塗料



電気機器



産業機械



建設資材

鉄材・非鉄金属から一般防食用までカバーする純エポキシ

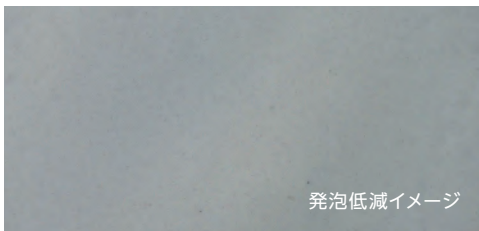
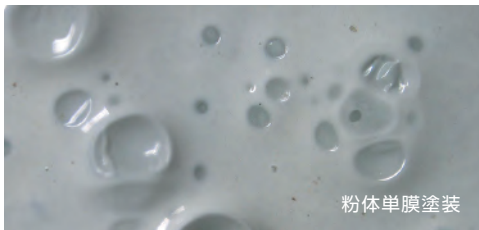
粉体塗料「エポプライマー」は、アルミ材やステンレス材など、従来は被塗装材として適していないとされていた素材にも高い付着性を発揮し、安定した塗装品質を提供します。

通常の粉体塗料と同様に扱うことができ、非鉄金属に対して優れた二次付着性や高いレベリング性、エッジカバー性、発泡防止性を発揮。適切な塗膜を形成すれば、カチオン電着相当の塗膜性能を得ることも可能です。是非お試しください。



発泡防止

POINT 1



エッジカバー性

POINT 2

●端面評価写真(耐中性塩水噴霧性)

	上塗単膜 783-051	上塗単膜 783-051	エポプライマー +上塗783-051
膜厚合計	50~70μm	80~90μm	100~120μm
500時間			
1000時間			

783-051:ニッシンパウダー ポリエステル樹脂系 ホワイト

防食効果は端面保護が重要

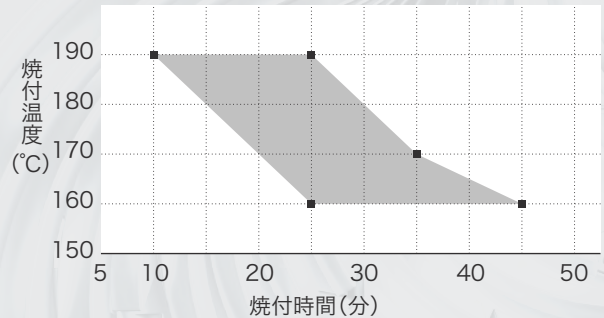
【 塗装方法 | 静電粉体塗装 】

塗装電圧	-70~-80kV
標準膜厚	50~70μm
理論塗布量 ^{※1}	75~110g/m ²
標準焼付条件 ^{※2}	180°C×15分

※1 理論塗布量は、塗装時のロスを含まない。

※2 焼付条件は被塗物温度×保持時間

【 焼付条件幅 】



【 常備色の旧久保孝Pコード・名称・荷姿 】

758-047	エポプライマー アイボリー	15kg (ダンボール箱)
758-048	エポプライマー N-75グレー	15kg (ダンボール箱)

※ご指定色による受注生産も承っております。
詳しくは営業担当者へお問い合わせください。





優れた付着安定性

POINT **3**



●適用素材

- SPCC ● SUS304 ● アルミニウム ● 電気亜鉛メッキ鋼板など 各種金属素材全般

焼酸亜鉛処理など、各素材に適した化成処理を推奨します。

●素材別各種プライマー適性表(耐湿性・耐中性塩水噴霧性 総合評価)

	適性素材	SPCC		亜鉛めっき鋼板			A5052P	SUS304	SUS430
		未処理	リン酸亜鉛	SGCC	ZAM-ZP	ZAM-ZC			
500時間	783単膜	×	○	○	○	△	×	△	△
	エポプライマー	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
1000時間	783単膜	—	—	×	×	×	×	×	×
	エポプライマー	—	—	○	◎	◎	◎	○	◎

	◎ 推奨	○ 適用可	△ 適用可(条件有)	× 適用不可
耐湿性	分類0~1	分類1~2	分類2~3	分類4~5
耐中性塩水噴霧性	0mm	3mm以下	5mm以下	5mm以上

注:絶対的なデータではございませんので、実際の塗装につきましては充分に予備確認の上、ご使用ください。あくまでも平面評価です。端面については前処理あるいはプライマーの効果があります。

幅広い上塗適性

POINT **4**



●推奨上塗

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・焼付型1液ポリウレタン
粉体塗料	ニッシンパウダー及びパウダーコートS各種(エポキシポリエステル・ポリエステル)

【 塗膜性能表 】

素材	SPCC	A5052P	SUS304	SUS430	SPCC	A5052P	SUS304	SUS430		
前処理方法	リン酸亜鉛	溶剤脱脂			リン酸亜鉛	溶剤脱脂			1種2号スプレー法、1.5~2.5g/mi K3151	
下塗	なし				758-047 エポプライマー アイポリー					
下塗 膜厚・焼付条件	—				50~70μm、180℃×15分					
上塗	783-051 ホワイト									
上塗 膜厚・焼付条件	50~70μm、180℃×15分									
鏡面光沢	85以上									60度鏡面光沢度 K5600-4-7
引っかかり硬度	F~H									鉛筆硬度“ユニ” K5600-5-4
付着性	分類0(100/100)									1mm×1mm×100個 K5600-5-6
耐カップング性	7.0mm以上				5.0mm以上					押し出し K5600-5-2
耐おもり落下性	50cm以上				30cm以上					φ1/2"×500g(デュボン) K5600-5-3
耐酸性	良好									5%H2SO4、常温240時間浸漬 K5600-6-1-7
耐アルカリ性	良好									3%NaOH、常温240時間浸漬 K5600-6-1-7
耐溶剤性	良好									キシロールラビング10往復
耐湿性	良好	良好~微小ブリストア			良好				50℃、98%R.H. 400時間 K5600-7-2	
耐中性塩水噴霧性	0~3mm	0~6mm	0~12mm		0~3mm				400時間カット部よりの剥離幅 K5600-7-1	
促進耐候性	70%以上									SWOM※400時間 光沢保持率 K5400-9-8(旧) ※サンシャインウェザーメーター



■ 使用上の注意

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. 前処理後は短時間内に塗装してください。
3. 亜鉛メッキ、アルミ素材は種類によって付着性が劣る場合がありますので事前にご確認ください。
4. 焼付温度及び時間は被塗物温度とそのキープ時間ですので、被塗物の熱容量を考慮して条件を設定してください。
5. 30℃以下の冷暗所に保管してください。
6. 保管は直接地面に置かないでください。
7. 使用後は袋締めを確実にし、湿気を避けてください。
8. 取扱い時は保護メガネや防塵マスク等の適切な保護具を着用してください。
9. 静電塗装を行う場合は通電靴を着用してください。
10. 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。

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。