

NISSIN

透明の下塗りが
欲しい!
そんなときに

無色透明

1液型・調合済

ノンクロムの
エポキシ系ウォッシュプライマー

W-

ダブルパワー

POWER



高分子 エポキシ樹脂



金属と 結合する成分

ダブルのパワーで各種金属への優れた付着性を発揮

■ 塗装概要

エアースプレー塗装の場合は既調合となっておりますのでそのままご使用ください。その他の塗装方法にて塗装する場合は専用シンナーで希釈してください。

塗装方法	シンナー希釈率 (%)	希釈粘度 (秒/岩田カップ NK-2型)	焼付条件	標準膜厚 (μm)	理論塗布量
エアースプレー	0	16	標準 130°C×20分 焼付可能 100°C×20分～ 範囲 180°C×20分	5～10	60g/㎡ (10μm当) ※2
静電	エア霧化	0～5			
	電気霧化	5～15			
浸漬 ※1	0～5	14			

※1 被塗物の形状、仕上がり外観を考慮して適切な粘度に調整してください。(上記は標準仕様です。) ※2 塗着効率50%と仮定

■ シンナー選択基準

シンナーの種類 旧久保孝 Pコード	品名	蒸発速度	使用時期	塗装環境(°C)								
				5	10	15	20	25	30	35		
000-6372	No.1002シンナー	早い	冬期									
000-6373	No.1003シンナー	標準	春秋期									
000-6371	No.1001シンナー	遅い	夏期									

※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がり外観により使い分けてください。

■ 適用素材

- SPCC
- アルミ(A5052)
- ステンレス(SUS304、430)
- ZAM-ZP
- ZAM-ZC
- 電気亜鉛メッキ鋼板
- 亜鉛溶射材

■ コード番号・荷姿

旧久保孝Pコード	品名	荷姿
636-001	W-POWER	15kg(石油缶)

100°C×20分以上の焼付条件で硬化反応する
溶剤型上塗塗料であれば
ウエットオンウエット(2C1B)で塗装可能です。

■ 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。

【取り扱い方法】

1. 開缶する時は、顔を近づけすぎないでください。
2. 容器を破損しますと汚染、火災等の危険がありますので取扱いには充分注意してください。(運送及び保管時は天地無用、横積厳禁)
3. 火気のあるところでは使用しないでください。
4. 取扱い作業場所には、局所排気装置を設けてください。
5. 取扱い中は、できるだけ皮ふにふれないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスク、又は送気マスクを付け、さらに頭巾、保護めがね、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋、前掛等を着用してください。
6. 容器からこぼれた場合には、砂などを散布したのち処理してください。
7. 取扱い後は、手洗い及びうがいを十分に行ってください。
8. 取扱い中の喫煙は避けてください。

【応急処置】

1. 作業衣等に付着した場合には、その汚れをよく落としてください。
2. 皮ふに付着した場合には、多量の石けん水で洗い落とし、痛み又は外観に変化があるときには、医師の診察を受けてください。
3. 目に入った場合には、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
4. 蒸気、ガス等を吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
5. 誤って飲み込んだ場合には、できるだけ早く医師の診察を受けてください。

【火災時の処置】

1. 火災時には炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いてください。

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。