

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



高耐食性

1液 焼付型
ウォッシュ
プライマー



高湿度でも
安定



抜群の
付着性

KUBOKO PAINT

<https://www.kuboko.co.jp>

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		蒸発速度	使用時期	塗装環境(°C)										
コードNo.	品名			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入り外観により使い分けてください。

■ コード番号・荷姿

コードNo.	品名	荷姿
636-001	W-POWER	15kg(石油缶)
		3.5kg(ガロン缶)

■ 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。

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。

- ### ■ 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

久保孝ペイント株式会社

本社・大阪営業所 〒533-0031 大阪市東淀川区西淡路3-15-27

TEL 06-6815-3110

URL <https://www.kuboko.co.jp>

関東営業所 048-660-1200
名古屋営業所 052-741-1250
九州営業所 092-411-7011

久保孝ペイントは
持続可能な開発目標(SDGs)を
支援しています。