



NISSIN POWDER

Product Catalogue

粉体塗料製品案内



必要なときに、 必要な量だけ。

ニッシンパウダー 粉体カラーカードシステム

粉体塗料を手軽に、便利に使っていただけるよう
構築した粉体カラーカードシステム。
見本帳掲載色であれば1箱から即日発送が可能です。
1箱(15kg/3.6kg)から、欲しい時にすぐ手に入り、
多量の在庫を抱える必要がありません。
見本帳やスマホで在庫色を簡単検索できます。
ぜひお試しください。



持続可能な社会のため 久保孝ペイントができること

久保孝ペイントの粉体塗料は
人体にも環境にも低負荷だけでなく、
塗装作業の効率化に寄与し、
人手不足が課題の業界においても
生産性を大幅に向上させることが可能です。
当社では、粉体塗料と相性の良い液状塗料も
多数開発しております。
粉体塗料に関するお困りごとがございましたら、
ぜひお声がけください。





納期短縮

欲しいときにすぐに手に入ります。
見本帳掲載色であれば即日発送が可能です。



発注単位1箱から

1箱(15kg/3.6kg)から
ご注文可能。多量の在庫を
抱える必要がなくなります。

発送ケース



必要な色を探しやすい

コンパクトな短冊形見本帳、粉体塗料を実際に塗装した塗板を収録したカラーアルバムをご用意。
常備在庫色はスマホで
検索可能です。



受注生産で機能性付与

受注生産の場合、各種機能を付与することができます。

発泡抑制	エッジカバー性向上	
高日射反射	撥油性	抗菌

塗料タイプによって最低発注量、対応可否が異なりますので、弊社営業へお問い合わせください。

ソリッド ニッシンパウダー

05 エポキシ樹脂系

- » 05 EP750 ライン
- » 06 EP758 ライン
- » 07 EP758-046 ジンクパウダー
- » 08 EP758-049 ジンクパウダー HL
- » 09 EP758 ライン エポプライマー

10 エポキシ・ポリエステル樹脂系

- » 10 EP752 ライン 汎用タイプ
- » 11 EP751 ライン 低温焼付タイプ

12 ポリエステル樹脂系

- » 12 PE780 ライン ボンベ用
- » 13 PE780 ライン HAA タイプ
- » 14 PE783 ライン 汎用タイプ
- » 15 PE783 ライン 高日射反射率粉体塗料
- » 16 PE784 ライン 高耐候性タイプ
- » 17 PE784 ライン H タイプ
- » 18 PE785 ライン 発泡対策品
- » 19 PE786 ライン フルマット仕上げ
- » 20 PE777 ライン 脱カプロラクタムタイプ

21 アクリル樹脂系

- » 21 AC793 ライン

模様 ニッシンパウダーコートS

22 エポキシ・ポリエステル樹脂系

- » 22 778 ライン

23 ポリエステル樹脂系

- » 23 788 ライン

粉体塗料に最適な下塗塗料（溶剤型塗料）のご案内

粉体塗料との組み合わせで、塗装プロセスを革新！ 久保孝ペイントのパテ・プライマー

パテ



ノンスチレン型
不飽和ポリエステル樹脂系パテ

万能ポリパテECO

粉体塗料のパフォーマンスを
最大限引き出すパテ

Features

- ◆ 200°C×30分 高温焼付OK
- ◆ 上塗り常乾塗料から粉体塗料まで適用可
- ◆ 粉体焼付時のワキ（発泡）が少ない
- ◆ 焼付時のヤセが少ない
- ◆ 研磨作業性が優れる
- ◆ 付着性が優れる

プライマー



一液焼付型
高分子エポキシ樹脂系プライマー

ニッシンバインダー

忙しい方のための
高性能プライマー

Features

- ◆ 粉体上塗りでも2C1B可
- ◆ 発泡抑制効果
- ◆ 幅広い素材適性
- ◆ エッジカバー性良好



ニッシンパウダー

EP750_{ライン}

エポキシ樹脂系

» 防食性、耐薬品性に優れた エポキシ樹脂系粉体塗料

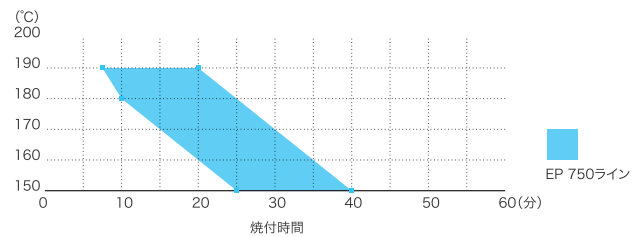
常備在庫色* ■

主な用途

◆ 機械部品 ◆ 鉄道部品等 一般防食用途

焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	180℃×10分
標準膜厚	60～80μm
塗布量	750-914 80～110g/㎡

適正焼付条件幅



塗膜性能

塗料名	750-914 ディープブラック	試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC	0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛	1種2号スプレー法、1.5～2.5g/㎡	K3151
塗膜厚	60～80μm		
焼付条件	180℃×10分	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(100/100)	1mm×1mm×100個	K5600-5-6
耐屈曲性	φ6.0mm	180度折り曲げ	K5600-5-1
耐カッピング性	6.0mm以上	押し出し	K5600-5-2
耐おもり落下性	50cm以上	φ1/2"×500g(デュポン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	85.0以上	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかかり硬度	F以上	鉛筆硬度“ユニ”	K5600-5-4
耐沸騰水性	良好	沸騰水、2時間浸漬	K5400-8-20(旧)
耐酸性	良好	5% H ₂ SO ₄ 、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、常温200時間浸漬	K5600-6-1-7
耐湿性	良好	50℃、98% R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	0～1mm	400時間カット部よりの剥離幅(mm)	K5600-7-1
促進耐候性	15%以下	SWOM*200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

ご注意 上記の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。

*最新の常備在庫色はホームページ(<https://www.kuboko.co.jp/>)をご覧ください。

ニッシンパウダー

EP758^{ライン}

エポキシ樹脂系

▶ 耐水、耐湿、耐食性に優れた水回りに強い エポキシ樹脂系粉体塗料

主な用途

◆ 鋼管継手 ◆ 異形管内外面 ◆ 水道バルブ ◆ ワットメーター ◆ 自動車部品 他

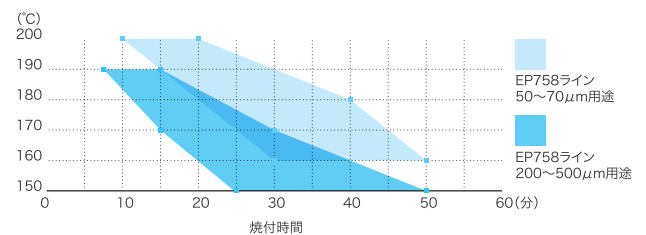
焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	50~70 μ m用途 180℃×20分 200~500 μ m用途 170℃×15分
標準膜厚	50~70 μ m / 200~500 μ m
塗布量	758ライン グレー 50~70 μ m用途 80~110g/m ² 200~500 μ m用途 300~750g/m ²



耐水、耐湿、耐食性に優れた水周りに強い粉体塗料です。各種用途の必要条件に応じ、50~70 μ mから200~500 μ mの厚膜塗装まで多様な設計幅で品質要求にお応えできる「エポキシ樹脂系粉体塗料」です。

耐水性・耐食性等で汎用のエポキシ樹脂系粉体塗料ではご満足いただけなかったご用途にお薦めします。

適正焼付条件幅



塗膜性能

塗料名	758ライン N-5グレー	758ライン N-5グレー	試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC	-	0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛	ショットブラスト(鉄铸件)	1種2号スプレー法、1.5~2.5g/m ²	K3151
塗膜厚	50~70 μ m	200~500 μ m		
焼付条件	180℃×20分	170℃×15分	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(100/100)	分類0(25/25) ^{※1)}	1mm×1mm×100個 ※1) 2mm×2mm×25個	K5600-5-6
耐屈曲性	φ6.0mm	-	180度折り曲げ	K5600-5-1
耐カッピング性	7.0mm以上	-	押し出し	K5600-5-2
耐おもり落下性	50cm以上	50cm以上	φ1/2"×500g(デュポン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	85.0以上	80.0以上	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかかり硬度	F以上	F以上	鉛筆硬度"ユニ"	K5600-5-4
耐沸騰水性	良好	良好	沸騰水、2時間浸漬	K5400-8-20(旧)
耐酸性	良好	良好	5% H ₂ SO ₄ 、常温240時間浸漬	K5600-6-1-7
耐アルカリ性	良好	良好	3% NaOH、常温240時間浸漬	K5600-6-1-7
耐溶剤性	良好	良好	キシロール、常温200時間浸漬	K5600-6-1-7
耐湿性	良好	良好	50℃、98% R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	0~1mm	0~1mm	400時間カット部よりの剥離幅(mm)	K5600-7-1
促進耐候性	20%以下	20%以下	SWOM [※] 200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

ご注意 上記表の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。
*最新の常備在庫色はホームページ(<https://www.kuboko.co.jp/>)をご覧ください。

ニッシンパウダー

EP758-046

ジンクパウダー

ジンクリッチタイプ

エポキシ樹脂系

▶ 亜鉛の電気防食を利用した重防食 プライマー用エポキシ樹脂系粉体塗料

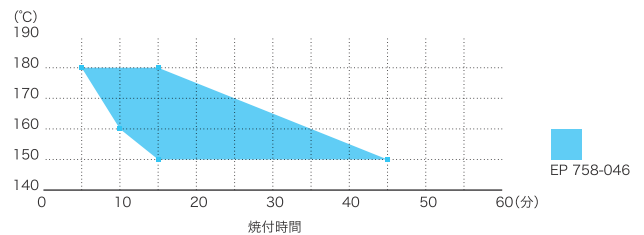
常備在庫色* ■

主な用途

◆ ガードレール ◆ 道路支柱 ◆ 高欄 ◆ 街路灯 ◆ 配電盤 他

焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	160℃×10分
標準膜厚	60~80μm
塗布量	210~280g/㎡

適正焼付条件幅



塗膜性能

塗料名	758-046	758-046(下塗)+783-145(上塗)	試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC	SPCC	0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛	リン酸亜鉛	1種2号スプレー法、1.5~2.5g/㎡	K3151
塗膜厚	60~80μm	60~80μm(下塗)50~70μm(上塗)		
焼付条件	160℃×10分	160℃×10分(下塗)+ 180℃×20分(上塗) 2C2B	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(25/25)	分類0(25/25)	2mm×2mm×25個	K5600-5-6
耐カッピング性	7.0mm以上	5.0mm以上	押出し	K5600-5-2
耐おもり落下性	50cm以上	50cm以上	φ1/2"×500g(デュボン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	-	60.0~70.0	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかき硬度	H	H	鉛筆硬度“ユニ”	K5600-5-4
耐液体性	良好	良好	40℃温水、400時間浸漬	K5600-6-2
耐酸性	良好	良好	5% H ₂ SO ₄ 、常温240時間浸漬	K5600-6-1-7
耐アルカリ性	良好	良好	3% NaOH、常温240時間浸漬	K5600-6-1-7
耐溶剤性	良好	良好	キシロールラビング10往復	
耐湿性	良好	良好	50℃、98% R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	0mm	0mm	400時間カット部よりの剥離幅(mm)	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

ご注意 上記表の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。

*最新の常備在庫色はホームページ(<https://www.kuboko.co.jp/>)をご覧ください。



ニッシンパウダー

EP 758-049

ジンクパウダーHL

平滑性タイプ

エポキシ樹脂系

▶ 平滑な塗膜と防食性能を兼ね備えた エポキシ樹脂系粉体塗料

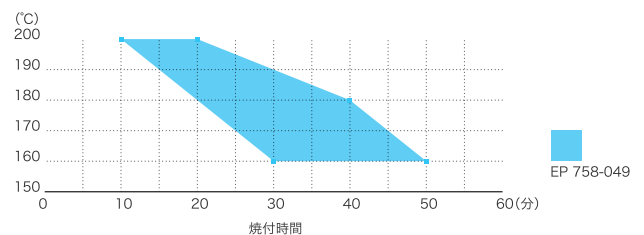
常備在庫色* ■

主な用途

◆ ガードレール ◆ 道路支柱 ◆ 高欄 ◆ 街路灯 ◆ 配電盤 他

焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	180℃×20分
標準膜厚	60~80μm
塗布量	170~225g/m ²

適正焼付条件幅

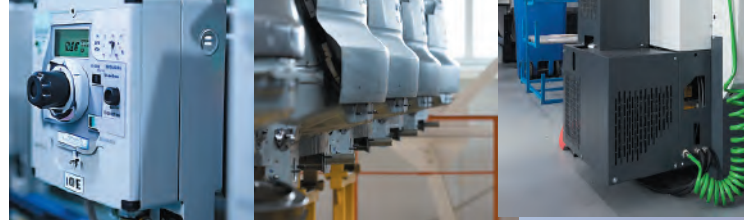


塗膜性能

塗料名	758-049	758-049(下塗)+783-145(上塗)	試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC	SPCC	0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛	リン酸亜鉛	1種2号スプレー法、1.5~2.5g/m ²	K3151
塗膜厚	60~80μm	60~80μm(下塗)50~70μm(上塗)		
焼付条件	180℃×20分	180℃×20分(下塗)+ 180℃×20分(上塗) 2C2B	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(25/25)	分類0(25/25)	2mm×2mm×25個	K5600-5-6
耐カッピング性	7.0mm以上	5.0mm以上	押出し	K5600-5-2
耐おもり落下性	50cm以上	50cm以上	φ1/2"×500g(デュボン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	-	60.0~70.0	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかかり硬度	F以上	F以上	鉛筆硬度“ユニ”	K5600-5-4
耐液体性	良好	良好	40℃温水、400時間浸漬	K5600-6-2
耐酸性	良好	良好	5% H ₂ SO ₄ 、常温240時間浸漬	K5600-6-1-7
耐アルカリ性	良好	良好	3% NaOH、常温240時間浸漬	K5600-6-1-7
耐溶剤性	良好	良好	キシロールラビング10往復	
耐湿性	良好	良好	50℃、98% R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	0mm	0mm	400時間カット部よりの剥離幅(mm)	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

ご注意 上記表の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。
*最新の常備在庫色はホームページ(<https://www.kuboko.co.jp/>)をご覧ください。



ニッシンパウダー

EP758^{ライン}

エポプライマー

エポキシ樹脂系

▶ 鉄材をはじめアルミ・ステンレス材へもお奨めできるエポキシ樹脂系粉体プライマー

常備在庫色* ■ ■ ■

主な用途

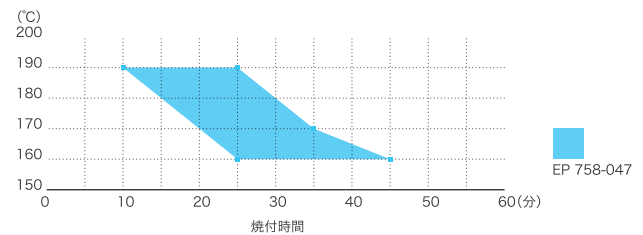
- ◆ 産業機械 ◆ 電気機器 ◆ 建設資材
- ◆ その他金属製品の下塗

焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	180℃×15分
標準膜厚	50～70μm
塗布量	758-047 80～110g/㎡
常備色	758-047 エポプライマー アイボリー 758-048 エポプライマー N-75グレー

適用素材と処理

- ◆ 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
- 磷酸亜鉛処理など、各素材に適した化成処理を推奨します。

適正焼付条件幅



塗膜性能

塗料名	758-047 エポプライマー アイボリー			試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC	アルミ板 (A5052P)	ステンレス	0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛	溶剤脱脂	溶剤脱脂	1種2号スプレー法、1.5～2.5g/㎡	K3151
塗膜厚	50～70μm				
焼付条件	180℃×15分			熱風炉 (被塗物温度)	
上塗条件	(塗料) 783-051 ホワイト (膜厚) 50～70μm (焼付) 180℃×15分				
付着性	分類0 (100/100)			1mm×1mm×100個	K5600-5-6
耐カッピング性	5.0mm以上			押出し	K5600-5-2
耐おもり落下性	30cm以上			φ1/2"×500g (デュボン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	85.0以上			60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかき硬度	H			鉛筆硬度“ユニ”	K5600-5-4
耐酸性	良好			5% H ₂ SO ₄ 、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			50℃、98% R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	0～1mm	3mm以内	3mm以内	400時間カット部よりの剥離幅 (mm)	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

ご注意 上記の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。
*最新の常備在庫色はホームページ (<https://www.kuboko.co.jp/>) をご覧ください。



ニッシンパウダー

EP752

ライン
汎用タイプ

エポキシ・ポリエステル樹脂系

美装性と耐食性を兼ね備えた ハイブリッド塗料

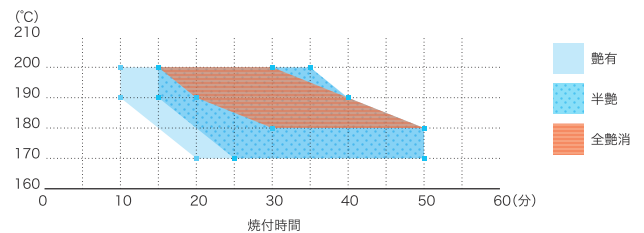
常備在庫色*

主な用途

- ◆ 鋼製家具 ◆ ラック ◆ 自動車部品 ◆ 計器類
◆ 水道管継手 ◆ 水洗金具等 ◆ 金属製品等屋内用途 他

焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	艶有 180℃×15分 半艶 180℃×20分 全艶消 190℃×20分
標準膜厚	50～70μm
塗布量	752-001 80～115g/㎡
外観	艶有品、半艶品、全艶消品を備えています。
特記事項	色名にプライマー用とある製品： ほとんどの液状上塗り塗料との付着性に優れたプライマー用エポキシ・ポリエステル樹脂系粉体塗料

適正焼付条件幅



塗膜性能

塗料名	752-001 ホワイト	752-021 半艶ホワイト	試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC	SPCC	0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛	リン酸亜鉛	1種2号スプレー法、1.5～2.5g/㎡	K3151
塗膜厚	50～70μm	50～70μm		
焼付条件	180℃×15分	180℃×20分	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(100/100)	分類0(100/100)	1mm×1mm×100個	K5600-5-6
耐屈曲性	φ4.0mm	φ6.0mm	180度折り曲げ	K5600-5-1
耐カッピング性	7.0mm以上	7.0mm以上	押し出し	K5600-5-2
耐おもり落下性	50cm以上	50cm以上	φ1/2"×500g(デュポン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	85.0以上	45.0～55.0	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかかり硬度	F以上	F以上	鉛筆硬度“ユニ”	K5600-5-4
耐沸騰水性	良好	良好	沸騰水、2時間浸漬	K5400-8-20(旧)
耐酸性	良好	良好	5% H ₂ SO ₄ 、常温240時間浸漬	K5600-6-1-7
耐アルカリ性	良好	良好	3% NaOH、常温240時間浸漬	K5600-6-1-7
耐溶剤性	良好	良好	キシロールラビング10往復	
耐湿性	良好	良好	50℃、98% R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	2mm以内	2mm以内	400時間カット部よりの剥離幅(mm)	K5600-7-1
促進耐候性	30%以下	30%以下	SWOM※200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

ご注意 上記の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。
*最新の常備在庫色はホームページ(<https://www.kuboko.co.jp/>)をご覧ください。



ニッシンパウダー

EP751_{ライン}

低温焼付タイプ

エポキシ・ポリエステル樹脂系

» 省エネ・CO₂排出量削減にも貢献できる 低温焼付タイプのハイブリッド塗料

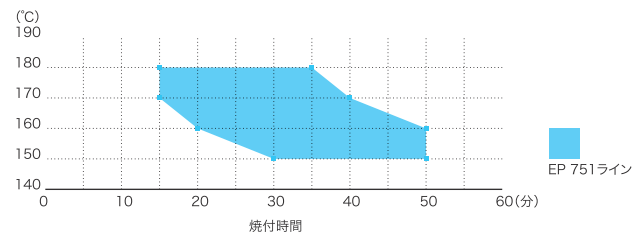
常備在庫色* □ ■

主な用途

◆ 機械部品 ◆ 鉄道部品等 一般防食用途

焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	160℃×20分
標準膜厚	50～70μm
塗布量	751-803 80～115g/㎡
外観	艶有品～3分艶品
特記事項	色名にプライマー用とある製品： ほとんどの液状上塗り塗料との付着性に優 れたプライマー用エポキシ・ポリエステル樹 脂系粉体塗料

適正焼付条件幅



塗膜性能

塗料名	751-803 ホワイト	試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC	0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛	1種2号スプレー法、1.5～2.5g/㎡	K3151
塗膜厚	50～70μm		
焼付条件	160℃×20分	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(100/100)	1mm×1mm×100個	K5600-5-6
耐屈曲性	φ6.0mm	180度折り曲げ	K5600-5-1
耐カッピング性	7.0mm以上	押し出し	K5600-5-2
耐おもり落下性	50cm以上	φ1/2"×500g(デュポン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	85.0以上	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかかり硬度	F以上	鉛筆硬度“ユニ”	K5600-5-4
耐沸騰水性	良好	沸騰水、2時間浸漬	K5400-8-20(旧)
耐酸性	良好	5% H ₂ SO ₄ 、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	50℃、98% R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	2mm以内	400時間カット部よりの剥離幅(mm)	K5600-7-1
促進耐候性	30%以下	SWOM*200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

ご注意 上記の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。

*最新の常備在庫色はホームページ(<https://www.kuboko.co.jp/>)をご覧ください。



ニッシンパウダー

PE780_{ライン}

ボンベ用

HAA硬化タイプ

ポリエステル樹脂系

▶ 低温硬化性、ショットブラスト剥離性に優れ プロパンボンベ用に最適

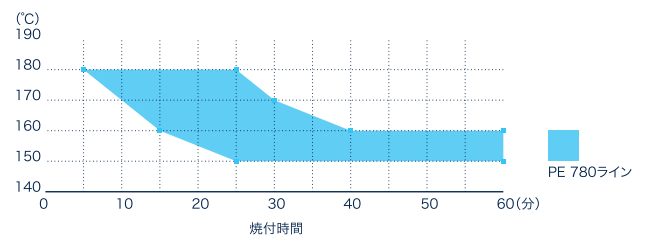
常備在庫色* ■

主な用途

◆ プロパンボンベ 他 屋内外用途全般

焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	160℃×15分
標準膜厚	50～70μm
塗布量	780-170 80～120g/㎡
外観	艶有品、半艶品を備えています。

適正焼付条件幅



塗膜性能

塗料名	780ライン グレー	試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC	0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛	1種2号スプレー法、1.5～2.5g/㎡	K3151
塗膜厚	50～70μm		
焼付条件	160℃×15分	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(100/100)	1mm×1mm×100個	K5600-5-6
耐カッピング性	5.0mm以上	押し	K5600-5-2
耐おもり落下性	30cm以上	φ1/2"×500g(デュポン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	85.0以上	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかかり硬度	F以上	鉛筆硬度“ユニ”	K5600-5-4
耐沸騰水性	良好	沸騰水、2時間浸漬	K5400-8-20(旧)
耐酸性	良好	5% H ₂ SO ₄ 、常温240時間浸漬	K5600-6-1-7
耐アルカリ性	艶引け	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	50℃、98% R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	3mm以内	400時間カット部よりの剥離幅(mm)	K5600-7-1
促進耐候性	60%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

ご注意 上記の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。
*最新の常備在庫色はホームページ(<https://www.kuboko.co.jp/>)をご覧ください。



ニッシンパウダー

PE780_{ライン}

HAAタイプ

HAA硬化タイプ

ポリエステル樹脂系

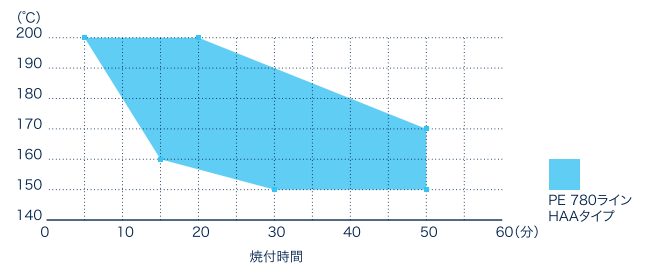
» 低温硬化性、加工性良好
耐食性と耐候性のバランスに優れた塗料

主な用途

◆ 電機機器 ◆ 金属建材 ◆ その他金属製品等

焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	160℃×20分
標準膜厚	50～70μm
塗布量	780 HAAタイプ 80～120g/㎡

適正焼付条件幅



塗膜性能

塗料名	780ライン HAAタイプ ホワイト	試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC-SD	0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛	1種2号スプレー法、1.5～2.5g/㎡	K3151
塗膜厚	50～70μm		
焼付条件	160℃×20分	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(100/100)	1mm×1mm×100個	K5600-5-6
耐屈曲性	φ6～8mm	180°折り曲げφmm	K5600-5-1
耐カッピング性	7.0mm以上	押し出し	K5600-5-2
耐おもり落下性	50cm以上	φ1/2"×500g(デュポン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	85.0以上	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかかり硬度	F以上	鉛筆硬度“ユニ”	K5600-5-4
耐酸性	良好	5% H_2SO_4 、常温240時間浸漬	K5600-6-1
耐溶剤性	良好	キシロールラビング10往復	
耐湿性	良好	50℃、98%R.H. 500時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	3mm以内	500時間カット部よりの剥離幅(mm)	K5600-7-1
促進耐候性	60%以上	SWOM*500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

ご注意 上記の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。
*最新の常備在庫色はホームページ(<https://www.kuboko.co.jp/>)をご覧ください。

ニッシンパウダー

PE783

ライン

汎用タイプ

ポリエステル樹脂系

豊富なカラーと耐候性・耐食性を兼ね備えた 屋内外用トップセラー

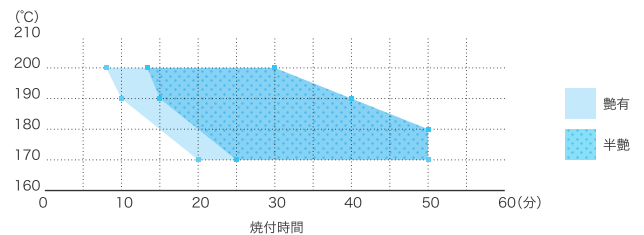


主な用途

- ◆ 建材 ◆ フェンス ◆ 配電盤 ◆ 照明器具 ◆ 空調器具 ◆ 給湯器 ◆ プロパンボンベ
- ◆ 家庭用品等の屋内外用途塗装製品 他

焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	艶有 180℃×15分 半艶 180℃×20分
標準膜厚	50～70μm
塗布量	783-051 80～115g/㎡
外観	艶有品、半艶品、摩擦帯電(トリボ)用も備えています。

適正焼付条件幅



塗膜性能

塗料名	783-051 ホワイト	783-091 半艶ホワイト	試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC	SPCC	0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛	リン酸亜鉛	1種2号スプレー法、1.5～2.5g/㎡	K3151
塗膜厚	50～70μm	50～70μm		
焼付条件	180℃×15分	180℃×20分	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(100/100)	分類0(100/100)	1mm×1mm×100個	K5600-5-6
耐屈曲性	φ6.0mm	φ6.0mm	180度折り曲げ	K5600-5-1
耐カッピング性	7.0mm以上	7.0mm以上	押し出し	K5600-5-2
耐おもり落下性	50cm以上	50cm以上	φ1/2"×500g(デュポン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	85.0以上	65.0～75.0	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかかり硬度	F以上	H	鉛筆硬度"ユニ"	K5600-5-4
耐沸騰水性	良好	良好	沸騰水、2時間浸漬	K5400-8-20(旧)
耐酸性	良好	良好	5% H ₂ SO ₄ 、常温240時間浸漬	K5600-6-1-7
耐アルカリ性	良好	良好	3% NaOH、常温240時間浸漬	K5600-6-1-7
耐溶剤性	良好	良好	キシロールラビング10往復	
耐湿性	良好	良好	50℃、98% R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	3mm以内	3mm以内	400時間カット部よりの剥離幅(mm)	K5600-7-1
促進耐候性	70%以上	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

ご注意 上記の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。
 ※最新の常備在庫色はホームページ(<https://www.kuboko.co.jp/>)をご覧ください。



ニッシンパウダー

783-196 SUNシェード5Y7/1

783-197 SUNシェード半艶5Y7/1

高日射反射率粉体塗料

ポリエステル樹脂系

» 配電盤用途から建築材まで 幅広く使用できる遮熱効果の高い粉体塗料

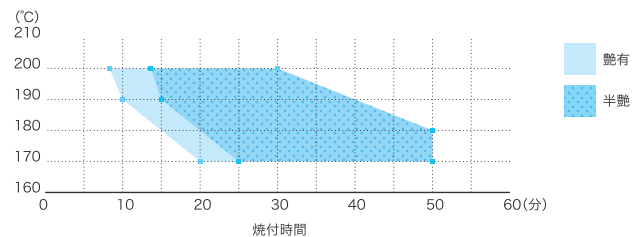
常備在庫色* ■ ■ ■

主な用途

◆ 配電盤 ◆ 建材 ◆ 遊具 他

焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	783-196 SUNシェード5Y7/1 180℃×15分
	783-197 SUNシェード半艶5Y7/1 180℃×20分
標準膜厚	50～70μm
塗布量	783-196 80～115g/m ²

適正焼付条件幅



塗膜性能

塗料名	783-196 SUNシェード5Y7/1	783-197 SUNシェード半艶5Y7/1	783-158 25-70Bベージュ(汎用品)	試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC			0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛			1種2号スプレー法、1.5～2.5g/m ²	K3151
塗膜厚	50～70μm				
焼付条件	180℃×15分	180℃×20分	180℃×15分	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(100/100)			1mm×1mm×100個	K5600-5-6
耐屈曲性	φ6.0mm			180度折り曲げ	K5600-5-1
耐カッピング性	7.0mm以上			押出し	K5600-5-2
耐おもり落下性	50cm以上			φ1/2"×500g(デュポン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	85.0以上	45.0～60.0	85.0以上	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかかり硬度	F以上	H	F以上	鉛筆硬度“ユニ”	K5600-5-4
耐酸性	良好			5% H ₂ SO ₄ 、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	異常なし			50℃、98%R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	3mm以内			400時間カット部よりの剥離幅(mm)	K5600-7-1
促進耐候性	70%以上			SWOM [®] 400時間 光沢保持率	

※サンシャインウェザーメーター

ご注意 上記表の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。

*最新の常備在庫色はホームページ(<https://www.kuboko.co.jp/>)をご覧ください。

ニッシンパウダー

PE784ライン

高耐候性タイプ

ポリエステル樹脂系

≫ アクリル粉体塗料と同等以上の耐候性 耐食性にも優れた屋外用粉体塗料

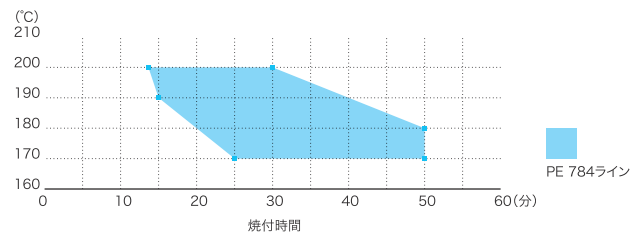
常備在庫色* □ ■ ■ ■ ■ ■

主な用途

◆ 道路資材 ◆ フェンス ◆ 建材 ◆ 自動販売機 ◆ 高欄 他

焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	180℃×20分
標準膜厚	50～70μm
塗布量	784-401 80～115g/m ²

適正焼付条件幅



塗膜性能

塗料名	784-401 ホワイト	784-406 ブラック	試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC	SPCC	0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛	リン酸亜鉛	1種2号スプレー法、1.5～2.5g/m ²	K3151
塗膜厚	50～70μm	50～70μm		
焼付条件	180℃×20分	180℃×20分	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(100/100)	分類0(100/100)	1mm×1mm×100個	K5600-5-6
耐屈曲性	φ8.0mm	φ8.0mm	180度折り曲げ	K5600-5-1
耐カッピング性	7.0mm以上	7.0mm以上	押し出し	K5600-5-2
耐おもり落下性	50cm以上	50cm以上	φ1/2"×500g(デュポン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	85.0以上	85.0以上	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかかり硬度	F以上	F以上	鉛筆硬度"ユニ"	K5600-5-4
耐沸騰水性	良好	良好	沸騰水、2時間浸漬	K5400-8-20(旧)
耐酸性	良好	良好	5% H ₂ SO ₄ 、常温240時間浸漬	K5600-6-1-7
耐アルカリ性	良好	良好	3% NaOH、常温240時間浸漬	K5600-6-1-7
耐溶剤性	良好	良好	キシロールラビング10往復	
耐湿性	良好	良好	50℃、98% R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	2mm以内	2mm以内	400時間カット部よりの剥離幅(mm)	K5600-7-1
促進耐候性	90%以上	90%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

ご注意 上記の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。
*最新の常備在庫色はホームページ(<https://www.kuboko.co.jp/>)をご覧ください。



ニッポンリポーター

PE784 ライン
Hタイプ

高耐候性ハイグレードタイプ

ポリエステル樹脂系

» 屋外用途として、
特に耐候性に優れた塗料

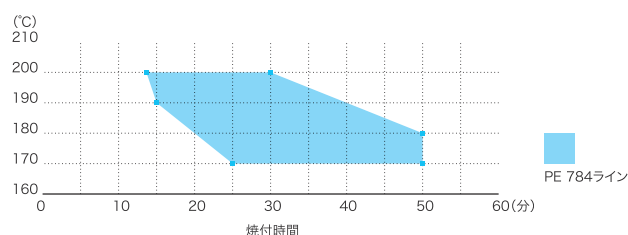
常備在庫色*

主な用途

◆道路資材 ◆フェンス ◆建材 ◆自動販売機 ◆高欄 他

焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	180℃×20分
標準膜厚	50～70μm
塗布量	784ラインHタイプ ホワイト 80～115g/m ²

適正焼付条件幅



塗膜性能

塗料名	784-411 ホワイト・H (高耐候性)	784-401 ホワイト(高耐候性)	783-051 ホワイト(汎用品)	試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC			0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛			1種2号スプレー法、1.5～2.5g/m ²	K3151
塗膜厚	50～70μm				
焼付条件	180℃×20分	180℃×20分	180℃×15分	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(100/100)			1mm×1mm×100個	K5600-5-6
耐おもり落下性	50cm以上			φ1/2"×500g(デュボン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	85.0以上			60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかかり硬度	F以上			鉛筆硬度“ユニ”	K5600-5-4
耐沸騰水性	良 好			沸騰水、2時間浸漬	K5400-8-20(旧)
耐酸性	良 好			5% H_2SO_4 、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			50℃、98%R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	2mm以内	2mm以内	3mm以内	400時間カット部よりの剥離幅(mm)	K5600-7-1
促進耐候性	95%以上	90%以上	70%以上	SWOM※400時間 光沢保持率	K5400-9-8(旧)
	90%以上	50%以上	10%以上	SWOM※1000時間 光沢保持率	

※サンシャインウェザーメーター

ご注意 上記表の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。

*最新の常備在庫色はホームページ(<https://www.kuboko.co.jp/>)をご覧ください。



ニッシンパウダー

PE785 ライン

発泡対策品

ポリエステル樹脂系

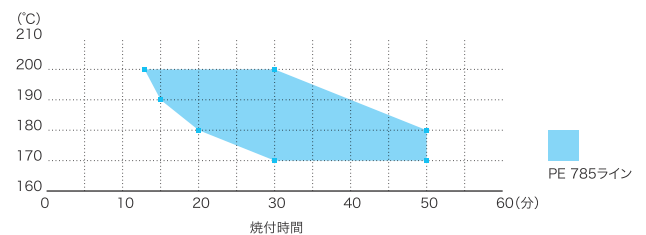
» ピンホールの無い綺麗な塗装 素材による塗膜発泡を防止

主な用途

◆ 道路支柱 ◆ ガードフェンス ◆ 高欄 ◆ 鋳物フェンス ◆ 自動販売機 他

焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	180℃×20分
標準膜厚	50～70μm
塗布量	785ラインホワイト 80～115g/㎡
外観	艶有品、半艶品を備えています。

適正焼付条件幅



塗膜性能

塗料名	785ライン ホワイト	試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC	0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛	1種2号スプレー法、1.5～2.5g/㎡	K3151
塗膜厚	50～70μm		
焼付条件	180℃×20分	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(100/100)	1mm×1mm×100個	K5600-5-6
耐屈曲性	φ6.0mm	180度折り曲げ	K5600-5-1
耐カッピング性	7.0mm以上	押し出し	K5600-5-2
耐おもり落下性	50cm以上	φ1/2"×500g(デュポン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	80.0以上	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかかり硬度	H以上	鉛筆硬度“ユニ”	K5600-5-4
耐沸騰水性	良好	沸騰水、2時間浸漬	K5400-8-20(旧)
耐酸性	良好	5% H ₂ SO ₄ 、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	50℃、98%R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	2mm以内	400時間カット部よりの剥離幅(mm)	K5600-7-1
促進耐候性	80%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

ご注意 上記の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。素材の程度によっては、ピンホールが発生する場合がありますので、あらかじめご確認の上ご使用ください。 *最新の常備在庫色はホームページ(<https://www.kuboko.co.jp/>)をご覧ください。



ニッシンパウダー

PE 786 ライン

フルマツ仕上げ

ポリエステル樹脂系

» 焼付時の発煙、発臭が解消 フルマツ仕上げの粉体塗料

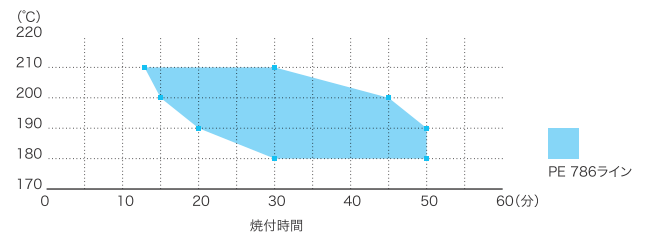
常備在庫色* ■

主な用途

◆ ガードフェンス ◆ LED照明反射板 ◆ 屋外用途全般

焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	190℃×20分
標準膜厚	50～70μm
塗布量	786-100 70～95g/㎡
外観	全艶消品を備えています。

適正焼付条件幅



塗膜性能

塗料名	786ライン 全艶消ブラック	試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC	0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛	1種2号スプレー法、1.5～2.5g/㎡	K3151
塗膜厚	50～70μm		
焼付条件	190℃×20分	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(100/100)	1mm×1mm×100個	K5600-5-6
耐屈曲性	φ10.0mm	180度折り曲げ	K5600-5-1
耐カッピング性	5.0mm以上	押し出し	K5600-5-2
耐おもり落下性	30cm以上	φ1/2"×500g(デュポン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	6.0以下	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかかり硬度	HB以上	鉛筆硬度“ユニ”	K5600-5-4
耐沸騰水性	良好	沸騰水、2時間浸漬	K5400-8-20(旧)
耐酸性	良好	5% H ₂ SO ₄ 、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	50℃、98%R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	3mm以内	400時間カット部よりの剥離幅(mm)	K5600-7-1
促進耐候性	85%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

ご注意 上記表の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。

*最新の常備在庫色はホームページ(<https://www.kuboko.co.jp/>)をご覧ください。

ニッシンパウダー

PE777^{ライン}

脱カプロラクタムタイプ

ポリエステル樹脂系

» 焼付時の発煙、発臭が解消 低温焼付が可能なポリエステル樹脂系塗料

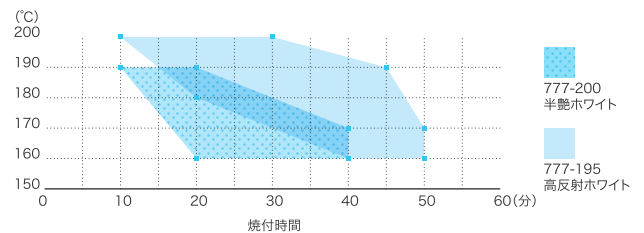
常備在庫色* □□□□

主な用途

◆ ガードフェンス ◆ 蛍光灯反射板 ◆ 各種建装材 ◆ 屋外用途全般

焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	777-200 半艶ホワイト	170℃×20分
	777-195 高反射ホワイト	180℃×20分
標準膜厚	777-200 半艶ホワイト	70~90μm
	777-195 高反射ホワイト	60~80μm
塗布量	777-195	100~135g/m ²

適正焼付条件幅



塗膜性能

塗料名	777-200 半艶ホワイト	試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC	0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛	1種2号スプレー法、1.5~2.5g/m ²	K3151
塗膜厚	70~90μm		
焼付条件	170℃×20分	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(100/100)	1mm×1mm×100個	K5600-5-6
耐おもり落下性	30cm以上	φ1/2"×500g(デュボン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	45.0~60.0	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかき硬度	H以上	鉛筆硬度"ユニ"	K5600-5-4
耐酸性	良好	5% H ₂ SO ₄ 、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	50℃、98%R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	3mm以内	400時間カット部よりの錆び幅(mm)	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

ご注意 上記表の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。
*最新の常備在庫色はホームページ(<https://www.kuboko.co.jp/>)をご覧ください。



ニッシンパウダー

AC793^{ライン}

アクリル樹脂系

» 耐候性、耐汚染性に優れ、 クリアーパウダーは透明性抜群

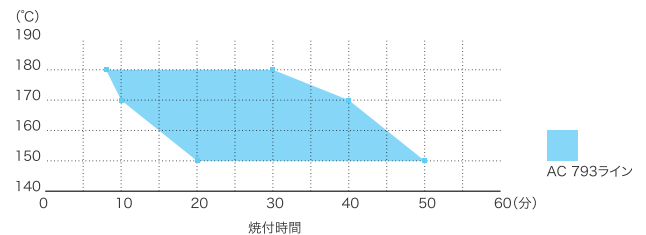
常備在庫色：クリアーのみ

主な用途

◆ アルミホイール ◆ 道路資材 ◆ 自動販売機他

焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	150℃×20分
標準膜厚	80～100μm
塗布量	90～110g/㎡

適正焼付条件幅



塗膜性能

塗料名	793ライン クリアー	試験方法	JIS No.
試験素材	1050P	0.8×70×150mm	
前処理方法	クロメート処理	1種2号スプレー法、1.5～2.5g/㎡	K3151
塗膜厚	60～80μm		
焼付条件	150℃×20分	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(25/25)	1mm×1mm×100個	K5600-5-6
耐屈曲性	φ10.0mm	180度折り曲げ	K5600-5-1
耐カッピング性	6.0mm以上	押し出し	K5600-5-2
耐おもり落下性	40cm以上	φ1/2"×500g(デュポン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	-	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかかり硬度	H以上	鉛筆硬度“ユニ”	K5600-5-4
耐沸騰水性	良好	沸騰水、2時間浸漬	K5400-8-20(旧)
耐酸性	良好	5% H ₂ SO ₄ 、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	50℃、98% R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	1mm以内	400時間カット部よりの剥離幅(mm)	K5600-7-1
促進耐候性	80%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

ご注意 上記の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。アルミホイール用途での塗装仕様につきましては、他社特許にご留意ください。 ※793ラインは、25℃以下での保管を推奨しています。高温環境にさらされると、品質が大きく損なわれる恐れがありますので保管には十分ご注意ください。

ニッシンパウダーコートS

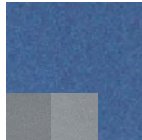
778^{ライン}

エポキシ・ポリエステル樹脂系

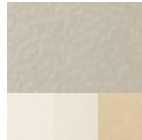
常備在庫色*



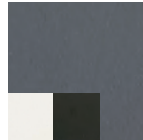
ハンマートーン



スエードトーン



リップル



サテン

1. 粉体静電塗装機

常備在庫品の塗料はコロナガン専用です。粉体塗装機の機種によって模様に差異が出てまいりますのであらかじめテストにより実際の模様をご確認の上ご使用ください。

3. 塗装仕様

下塗プライマー、上塗クリヤーをご検討の際は、十分にご確認いただくか、弊社担当者までご相談ください。



778 ラインは、優れた付着性、耐食性を兼ね備え、ワンコート・ワンベークでそれぞれが極めてユニークな特殊模様仕上げの屋内使用製品向けの粉体塗料です。

重厚感や高級感、ソフト感等を付与し、貴社製品の付加価値を高めるのに役立ちます。

カラーカード（常備在庫色）販売システム品として「ハンマートーン」「スエードトーン」「リップル」「サテン」の4種のグレードを備えています。

2. 塗装条件

電圧 - 60 ~ - 90kV の範囲内で静電塗装をお願いします。特に空気圧は常に一定に保つようご注意ください。スエードトーン、帯電圧、空気圧の変化により色調が異なる場合がありますので、あらかじめ塗装テストにより色調をご確認の上ご使用ください。

4. 回収パウダー

模様を常に一定するために回収装置はバッグフィルター方式を用い、回収パウダーとニューパウダーの比率を常に一定にし、ご確認の上ご使用ください。

品名	ハンマートーン	スエードトーン	リップル	サテン	特記事項
焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	170℃×20分	190℃×20分	170℃×20分*	180℃×20分	被塗物の形状、厚みにより焼付条件を変更する必要がありますので、ご注意ください。 (注)*778-301~303は170℃×20分 778-304は180℃×20分
標準膜厚 μm	80~100	40~60	80~100	50~60	凹凸模様は、標準膜厚よりも低い場合、凹部での"スケ"が、また高い場合は模様に"ボケ"が発生する傾向がありますので標準膜厚内で塗装してください。
塗布量 g/m ²	100~130	55~90	130~170	75~100	

塗膜性能

塗料名	ハンマートーン	スエードトーン	リップル	サテン	試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC				0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛				1種2号スプレー法、1.5～2.5g/m ²	K3151
塗膜厚	80～100μm	40～60μm	80～100μm	50～60μm		
焼付条件	170℃×20分	190℃×20分	170℃×20分*	180℃×20分	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(100/100)				1mm×1mm×100個	K5600-5-6
耐カッピング性	7.0mm以上	5.0mm以上			押出し	K5600-5-2
耐おもり落下性	50cm以上				φ1/2"×500g(デュボン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	-	5.0以下	-	3.0～9.0	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかかり硬度	H	F以上	H	H	鉛筆硬度“ユニ”	K5600-5-4
耐液体性	良 好				40℃温水、400時間浸漬	K5600-6-2
耐酸性	良 好				5% H ₂ SO ₄ 、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				50℃、98% R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	3mm以内	2mm以内	3mm以内	2mm以内	400時間カット部よりの剥離幅(mm)	K5600-7-1
促進耐候性	40%以下			30%以下	SWOM [※] 200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

ご注意 上記の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。
*最新の常備在庫色はホームページ(<https://www.kuboko.co.jp/>)をご覧ください。

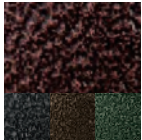


ニッシンパウダーコートS

788 ライン

ポリエステル樹脂系

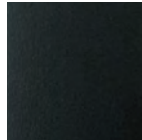
常備在庫色*



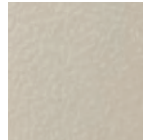
バンビー



メタリック



サテン



リップル

1. 粉体静電塗装機

常備在庫品の塗料はコロナガン専用です。粉体塗装機の機種によって模様に差異が出てまいりますのであらかじめテストにより実際の模様をご確認の上ご使用ください。

3. 塗装仕様

下塗プライマー、上塗クリヤーをご検討の際は、十分にご確認いただくか、弊社担当者までご相談ください。

2. 塗装条件

電圧 - 60～90kVの範囲内で静電塗装をお願いします。
特に空気圧は常に一定に保つようにご留意ください。バンビー、メタリックシルバー、帯電圧、空気圧の変化により色調が異なる場合がありますので、あらかじめ塗装テストにより色調をご確認の上ご使用ください。

4. 回収パウダー

模様を常に一定するために回収装置はバッグフィルター方式を用い、回収パウダーとニューパウダーの比率を常に一定にし、ご確認の上ご使用ください。

品名	バンビー	メタリック	サテン	リップル	特記事項
焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	180℃×20分	180℃×15～20分*	180℃×20分	180℃×20分	被塗物の形状、厚みにより焼付条件を変更する必要がありますので、ご注意ください。 (注)*788-605、606は180℃×15分 788-603、604は180℃×20分
標準膜厚μm	100～130	60～80	50～70	70～90	凹凸模様は、標準膜厚よりも低い場合、凹部での"スケ"が、また高い場合は模様に"ボケ"が発生する傾向がありますので標準膜厚内で塗装してください。
塗布量g/m ²	120～170	70～120	75～110	110～150	

塗膜性能

塗料名	バンビー	メタリック	サテン	リップル	試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC				0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛				1種2号スプレー法、1.5～2.5g/m ²	K3151
塗膜厚	100～130μm	60～80μm	50～70μm	70～90μm		
焼付条件	180℃×20分	180℃×15～20分	180℃×20分	180℃×20分	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(100/100)				1mm×1mm×100個	K5600-5-6
耐カッピング性	-	7.0mm以上	6.0mm以上	5.0mm以上	押出し	K5600-5-2
耐おもり落下性	40cm以上	50cm以上			φ1/2"×500g(デュボン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	-	-	12以下	-	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかかり硬度	H	H	3H	H	鉛筆硬度"ユニ"	K5600-5-4
耐液体性	良 好				40℃温水、400時間浸漬	K5600-6-2
耐酸性	良 好	やや変色※1	良 好	良 好	5% H_2SO_4 、常温240時間浸漬	K5600-6-1-7
耐アルカリ性	良 好	やや変色※1	良 好	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	やや変色	良 好	良 好	50℃、98%R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	4mm以内		3mm以内		400時間カット部よりの剥離幅(mm)	K5600-7-1
促進耐候性	400h	90%以上	50%以上	70%以上	SWOM※2光沢保持率	K5400-9-8(旧)
	720h	80%以上	-	-		

※1:72時間のデータ ※2:サンシャインウェザーメーター

ご注意 上記の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。

塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。*最新の常備在庫色はホームページ(<https://www.kuboko.co.jp/>)をご覧ください。



NISSIN POWDER

取扱上の注意

注意事項

A. 全体的注意

1. 注意書をよく読んでから取り扱ってください。
2. 塗装以外の目的や人体への使用はしないでください。食べ物ではありません。
3. 吸入したり皮ふに触れたりすると中毒やかぶれ、その他の健康障害を起こす恐れがありますので、取扱いには下記の注意事項を守ってください。
着火源があると粉塵爆発の恐れがありますので取扱いには十分ご注意ください。

B. 取扱い方法

1. 取扱い作業場所には、局所排気装置を設けてください。
2. 塗装中、乾燥中とも換気をよくし、粉末を吸い込まないようにしてください。
3. 取扱い中はできるだけ皮ふにふれないようにし、必要に応じて防塵マスク、保護メガネ、保

護手袋、前掛け等を着用してください。

4. こぼれたときには、電気掃除機で吸い取って粉塵がたないように処理してください。
5. 取扱い後は、洗顔、手洗い、うがい及び鼻孔洗浄を十分行ってください。

C. 応急処置

1. 皮ふに付着したときには、石けん水で洗い落とし、痛みや外傷等が生じた時には、医師の診察を受けてください。
2. 目に入ったときには、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。

D. 貯蔵保管方法

1. よくフタをし、一定の場所を定めて貯蔵してください。
2. 子供の手の届かない所に保管してください。
3. 30°C以下の直射日光の当たらない出来るだけ涼しい所に保管してください。

E. 廃棄方法

1. 廃塗料は、廃棄物処理認定業者に委託し処理してください。

F. SDS

1. 詳細な内容が必要な場合には、安全データシート(SDS)をご参照ください。

製品の価格・仕様・色調・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。

粉体塗料製品の最新情報は、ホームページをご覧ください。
ホームページ ▶ <https://www.kuboko.co.jp>

久保寿ペイント株式会社

本社 〒533-0031 大阪市東淀川区西淡路3-15-27

大阪営業所 ☎ 06-6815-3110 FAX 06-6323-5881

関東営業所 ☎ 048-660-1200 FAX 048-660-1202

名古屋営業所 ☎ 052-741-1250 FAX 052-741-1251

九州営業所 ☎ 092-411-7011 FAX 092-411-7041

スマホで検索
粉体カラーカード

