

NISSIN

01



耐候性

03



光沢調整

02



作業性

04



意匠性



焼付型

1

液

ポリウレタン樹脂系上塗塗料

ウレタンベイク

2000h

590ライン

高性能かつ

# ウレタン

耐候性だけでなく  
**タレ・ワキ**が起きにくい  
ウレタン塗料はないの？

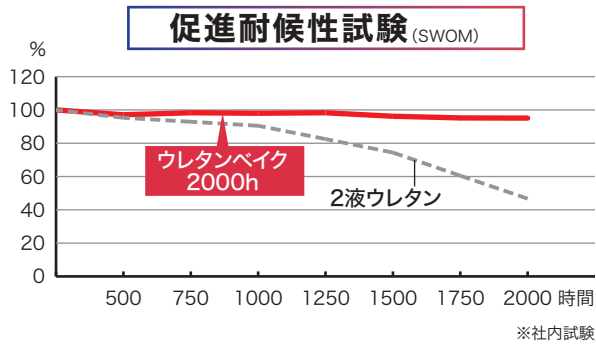
**仕上がり**の  
上質さにも  
こだわりたい！

# 1

・特長・  
**優れた耐候性**

## 2000時間 光沢保持率90%以上

促進耐候性試験 (SWOM) 2000時間光沢保持率  
90%以上です。(ホワイト色)



# 2

・特長・  
**優れた塗装作業性**

## 40μmの膜厚でも タレにくい、ワキにくい！

40μmの膜厚でもタレ、ワキが起きにくい設計で、  
ShortTimeプラサフとの組み合わせでは、2C1Bで  
100μm以上の膜厚を実現します。



## おすすめ 塗装仕様例



### 粉体塗料との 組み合わせ

仕上がり・作業性能

# 大幅UP

### ワキ(発泡) 対策

100μmの厚膜であっても2コート1ベイク  
可能。塗り直し低減!

2C1B

100μm  
可能

適用素材	ステンレス (SUS304、430) SECC、SPCC (リン酸亜鉛処理、リン酸鉄処理) など	
下塗	ShortTimeプラサフ	80μm
焼付条件	セット時間	5分以上
上塗	ウレタンベイク2000h	20~40μm
焼付条件	150°C×20分	

粉体塗料との組み合わせで特化則に対応、  
より幅広い素材適性

2C2B

100μm  
可能

適用素材	ステンレス (SUS304、430) SECC、SPCC (リン酸亜鉛処理、リン酸鉄処理) など	
下塗	エポプライマー	50~70μm
焼付条件	セット時間	180°C×15分
上塗	ウレタンベイク2000h	20~40μm
焼付条件	150°C×20分	

素材に起因するワキ(発泡)対策仕様

2C1B

幅広い  
素材  
適性

適用素材	SGCC、アルミ (アルミ鋳物)、鉄鋳物、ステンレス (SUS304、430) SECC など	
下塗	ニッシンバインダー	15~25μm
焼付条件	セット時間	5分以上
上塗	ウレタンベイク2000h	20~40μm
焼付条件	150°C×20分	

# ベイク2000h

- 特化則対応
- トルエン・キシレンフリー

## 3 ・特長・ 幅広い光沢・色域対応

### 低光沢可能！ お好みのツヤ・色調を実現

ツヤの調整範囲が広く、全艶消しにすることも可能です。また、幅広い色域が対応可能です。



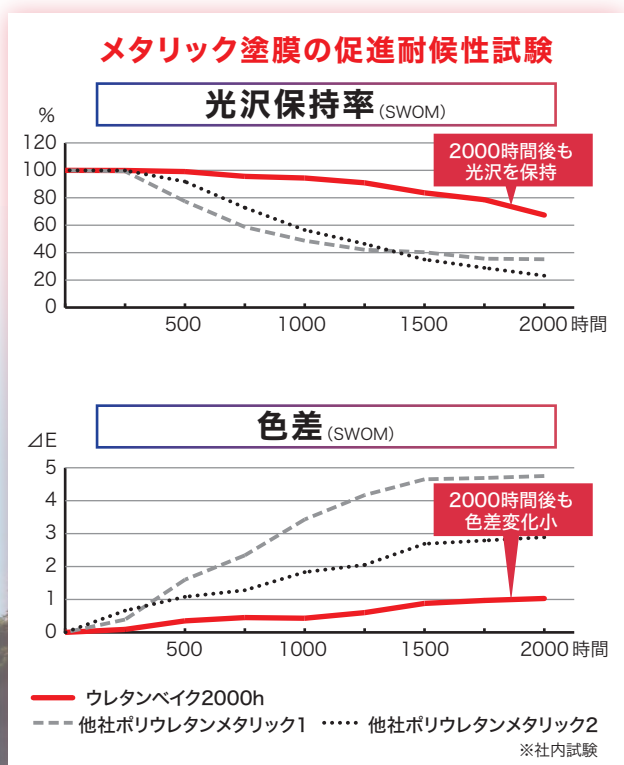
幅広い色域対応



## 4 ・特長・ 優れた意匠性

### サテン模様や メタリックも可能！

サテン調やメタリックも可能です。艶ムラ、メタリックムラが起きにくい設計です。粗目細目等パターンのご希望についてもお気軽にご相談ください。



## ■ 塗膜性能

素材		SPCC		試験条件	
前処理		リン酸亜鉛処理			
下塗		液状仕様	粉体仕様		
塗装系	プライマー	塗料名	エッジプライマーECO	液状仕様: エアスプレー 粉体仕様: 静電塗装	
		膜厚	15~20μm		50~70μm
		乾燥条件	Wet on Wet		180°C×15分
	上塗り	塗料名	ウレタンベイク2000hホワイト		エアスプレー 乾燥温度(物温)
膜厚		20~30 μm			
乾燥条件		150°C×20分			
塗膜性能	鏡面光沢度	85以上		JIS K 5600-4-7	
	引っかき硬度	F以上		JIS K 5600-5-4 鉛筆法	
	付着性	分類0		JIS K 5600-5-6 クロスカット法1mm間隔	
	耐衝撃性	30cm 異状なし		JIS K 5600-5-3 デュボン式 R6.35mm×500g	
	エリクセン	5.0mm		JIS K 5600-5-2 耐カッピング性	
	耐酸性	異状なし		JIS K 5600-6-1 5% $H_2SO_4$ 23°C×240時間浸漬	
	耐アルカリ性	異状なし		JIS K 5600-6-1 5% $NaOH$ 23°C×240時間浸漬	
	耐湿性	異状なし		JIS K 5600-7-2 50°C・98%RH 240時間	
	耐中性塩水噴霧性	カット部 1mm以下		JIS K 5600-7-1 35°C50g/L塩水 240時間	
促進耐候性	光沢保持率 90%以上		サンシャインウェザーメーター 2000時間		

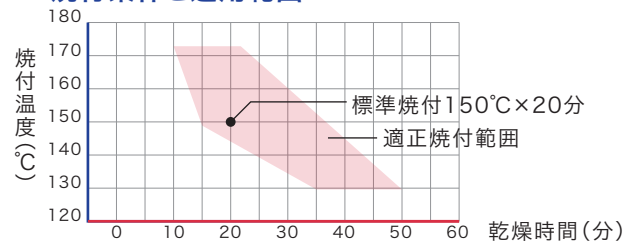
※758-047 エポプライマーアイポリー

## ■ 塗装概要

塗装方法	エアスプレー
希釈シンナー	下表参照
希釈率(%)	30~50
希釈粘度(秒/岩田カップ)	13~22
標準膜厚(μm)	20~40
理論塗布量	25~30g/m <sup>2</sup> (10μm当)

※理論塗布量は、塗装時のロスを含まない。

## ■ 焼付条件と適用範囲



※焼付温度は素材到達温度。乾燥時間はキープ時間

## ■ シンナー選択基準

### 特化則対応焼付用シンナー

品名	塗装環境 (°C)	5 10 15 20 25 30 35						
		000-5902 焼付用エコシンナーW						
000-5903 焼付用エコシンナーSW								
000-5901 焼付用エコシンナーS								
000-5904 焼付用エコシンナーSS								

### 焼付用シンナー(特化則非対応)

品名	塗装環境 (°C)	5 10 15 20 25 30 35						
		000-6372 No.1002シンナー						
000-6373 No.1003シンナー								
000-6371 No.1001シンナー								
000-6374 No.1004シンナー								

※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り外観により使い分けてください。

## ■ 消防法区分 第4類 第2石油類

## 使用上の注意

- ・リコートされる場合には、旧塗膜表面を足付け研磨してください。
- ・素材のさび、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。
- ・開缶後は十分に攪拌してからご使用ください。
- ・希釈および塗装機の洗浄には専用シンナーをご使用ください。
- ・詳細な内容が必要な場合は安全データシート(SDS)をご参照ください。

※塗膜性能試験は代表的な素材を用いて弊社で行った試験結果であり、保証値ではありません。ご使用の際には事前に十分な予備テストを行ってください。製品の仕様・色相・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。

# 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。