

ユニポン®2500

B-025 2022.2月改訂

製品説明書

- 系 統 1液熱硬化形アクリルウレタン樹脂系塗料
- 特 長 (1) 焼付けタイプ特殊1液アクリルウレタン樹脂系塗料です。
(2) 一般のウレタン塗料に比べて、耐候性が特に優れています。
(3) 各種塗装機に適用できて、優れた塗装作業性を有します。
- 用 途 (1) アルミ建材、カーテンウォール全般
(2) 耐候性を必要とする金属製品、住宅機器の屋外塗装品全般
- 容量・荷姿 16kg/18L (石油缶)
4kg/4L (丸缶)

■ 塗料性状 (ホワイト)

密度 (g/cm ³ , 23°C)	1.25 ± 0.10
粘度 (KU 値/25°C)	62 ~ 72
加熱残分 (wt%)	55 ~ 65
引火点 (°C)	27

■ 表 示 (ホワイト)

危険物表示	第2石油類合成樹脂エナメル塗料
危険等級	Ⅲ
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等

■ 調 色

色 相	淡 ~ 濃彩ソリッド、メタリック各色
つや	つや有り ~ 3分つや

ユニポン®2500

標準塗装条件

■ 塗装系

項目	エアスプレー(静電エアスプレー)
下塗り	オルガセレクト30NCプライマーP-2
下塗り膜厚	10~15 μm
インターバル時間	5分
上塗り	ユニポン2500 各色
上塗り膜厚	20~30 μm
セッティング時間	10分
焼付け時間	170℃×15分(キープ時間)

■ 塗装仕様

下塗り (オルガセレクト30NCプライマーP-2)

季節	塗装方法	シンナー名	希釈割合(重量)	希釈粘度
冬季	エアスプレー 静電	オルガ [®] 1000P No.1 シナー	35~40%	18~22 秒/23℃
		オルガ [®] 1000P No.1 シナー	40~45%	15~18 秒/23℃
春秋季 (標準)	エアスプレー 静電	オルガ [®] 1000P No.2 シナー	35~40%	17~20 秒/23℃
		オルガ [®] 1000P No.2 シナー	40~45%	15~18 秒/23℃
夏季	エアスプレー 静電	オルガ [®] 1000P No.3 シナー	35~40%	16~20 秒/23℃
		オルガ [®] 1000P No.3 シナー	40~45%	15~18 秒/23℃

上塗り

季節	塗装方法	シンナー名	希釈割合(重量)	希釈粘度
冬季	エアスプレー 静電	ニッパ [®] シナー-753	15~20%	24~30 秒/23℃
		ニッパ [®] シナー-730	20~25%	22~28 秒/23℃
春秋季 (標準)	エアスプレー 静電	ニッパ [®] シナー-730	15~20%	22~28 秒/23℃
		ニッパ [®] シナー-741	20~25%	19~25 秒/23℃
夏季	エアスプレー 静電	ニッパ [®] シナー-741	20~25%	19~25 秒/23℃
		ニッパ [®] シナー-741or770	20~25%	17~23 秒/23℃

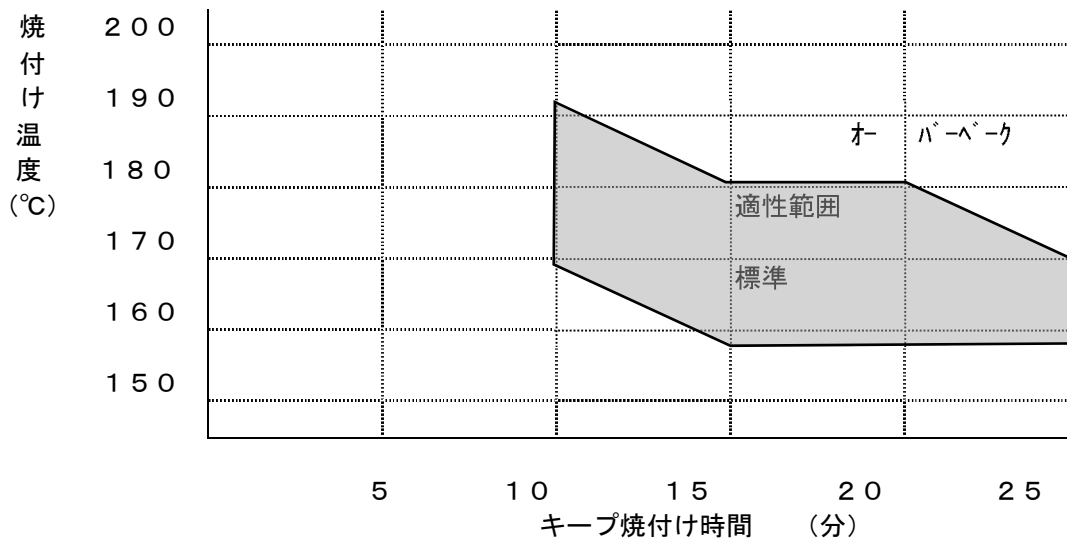
ユニポン®2500

塗装上の注意事項

1. 塗装上の注意事項

- (1) 仕様書の季節ごとの希釈シンナー及び塗装粘度はあくまでも目安です、ラインによっては合致しない場合があります。その時はその都度調整致します。
- (2) 下塗りは専用シンナーにしか溶解しないため、塗装機、塗料タンク、塗料ホースの洗浄には専用シンナーを使用ください。
- (3) 塗装工程は下塗り+上塗りの2コート1ベークですが、下塗りを焼付け(150~160℃×20分)する2コート2ベーク方式も可能です。
2コート1ベーク時のウエットオンウエット時間は下塗りの乾燥度合いによって変わりますが、下塗り後上塗りまでのインターバル3分以上必要です。
- (4) 焼付不足の場合は硬度が低くなるなど塗膜性能が低下します。(150℃以下では硬化不足になりますのでご注意ください)
- (5) 図-1の適性範囲よりオーバーベークになると硬度はアップしますが、光沢が落ち、耐衝撃性等の物性が低下いたします。

図-1 適性焼付け温度と時間の関係 (※1) 被塗物キープ条件



(※1) 上記の適正焼付け乾燥温度は標準塗膜性能の硬度・付着性が維持される温度帯です

2. 下塗り塗料の選定

有機色(鮮やかな赤系、黄系色)をご使用の場合、透けにより色相が出にくい場合があります。
同系色の下塗りなどを使用することで改善いたします。
下塗り塗装が必要な場合は、下記の下塗り塗料をご使用ください。

系 統	商 品 名
ウレタン変性エポキシ樹脂系	オルガセレクト30NCプライマー P-2
変性エポキシ樹脂系	ニッペ パワーバインド など
変性エポキシ樹脂系	ニッペ パワーバインド TK など

注) 各種ノンサンディングで塗装可能ですが、乾燥状態、膜厚によっては上塗り塗膜がつや
引け等を起こす場合がありますので、確認の上ご使用ください。
塗装条件等の詳細については、各下塗り塗料のTSDSを参照ください。

3. 適用素材について

上記の下塗りを塗布しない、1コート仕上げの場合には下記の素材が適しています。
1コート仕上げをお考えの場合には、下記^の素材をご使用ください。

素 材 名	素 材 処 理
鋼板	リン酸亜鉛処理
電気亜鉛メッキ鋼板	リン酸塩処理

ユニポン®2500

性能表

試験片作成条件

試験片	アルミ型材 (A6063S)
表面処理	アルサーフ1200 (クロム酸被覆量 0.32~1.07 g/m ²)
塗装工程	2コート1ベーク
下塗り	オルガセレクト30NCプライマー P-2
膜厚	10~15 μm (電磁膜厚計)
インターバル	5分
上塗り	ユニポン2500ホワイト
膜厚	20~30 μm (電磁膜厚計)
焼付条件	170°C×15分 (キープ時間)

色相：ホワイト

試験項目	性能・結果 参考値	試験方法・条件
鏡面光沢度	80	JIS K 5600 4-7による。60度鏡面光沢度
引っかき硬度	2H	JIS K 5600 5-4 (鉛筆法)による。(凝集破壊)
付着性	分類0	JIS K 5600 5-6による。(クロスカット法) 1mm間隔
耐おもり落下性	合格	JIS K 5600 5-3による(デュポン式) φ1/2" × 500g × 30cm
耐カップング性	合格	JIS K 5600 5-2による。(定距離法) φ20mm 鋼球 押出 4.0mm
耐水性	異常なし 分類0	JIS K 5600 6-2による。水道水 23°C×300時間浸せき 1mm幅付着性
耐沸騰水性	異常なし 分類0	95°C熱水×1時間せき 2時間放置後 1mm幅付着性
耐中性塩水噴霧性	1mm以内	JIS K 5600 7-1による。 5%食塩水 35°C×480時間噴霧(カット部片側)
促進耐候性 QUV SWM	GR90%以上 ΔE=1以下	QUV:(UV 70°C×8時間)+(耐湿 98%以上 50°C×4時間) 1000時間 SWM:サンシャインウェザーメーター 1000時間 (光沢保持率:GR, 色差:ΔE)
耐酸性	異常なし 分類0	JIS K 5600 6-1による。(点滴法) 5%硫酸溶液 23°C×24時間 1mm幅付着性
耐アルカリ性	異常なし 分類0	JIS K 5600 6-1による。(点滴法) 5%水酸化ナトリウム溶液 23°C×24時間 1mm幅付着性
マジック汚染性	赤 汚染なし 黒 汚染なし 青 汚染なし	塗膜上にマジックを塗りつけ 23°C×10分放置後 n-ブタノール(布を使用)で拭取る

(注意事項)

本塗膜性能表は代表参考値であり規格値ではありませんので、ご注意ください。

ユニポン®2500

成分表

成分	ホワイト
着色顔料	31
アクリル樹脂ワニス	54
架橋樹脂ワニス	3
溶剤	12
添加剤	微量
合計	100 (wt%)

※記載している配合は、参考値であり配合を保証するものではありません。

※記載データ、数値等は、信頼に足る内外の技術情報および細心の注意を払って行った試験に基づくものであり、保証値ではありません。従って、実際の使用結果および特許上の権利を保証するものではありません。なお、ご使用に際しましては、事前に十分な検討を実施の上ご利用くださいますようお願いいたします。また、記載データ、数値等は製品の改良により、予告なしに変更または更新することがあり、これらの変更・更新・改良により生じた如何なる損害に関しても、当社は責任を負わないこととします。

■商品名・会社名は、日本ペイントホールディングス株式会社、日本ペイント・インダストリアルコーティングス株式会社またはその他の会社の、日本および他の国の登録商標または商標です。

■内容については、予告なしに変更する場合がございますのであらかじめご了承ください。