

熱硬化形アクリル樹脂系上塗り塗料

スーパーラック® SERIES



スーパーラックネオ
スーパーラックネオ LT
スーパーラックネオ HB

建築内外装部品

重電機器

配電盤

産業機械

金属製品



環境配慮

鉛・クロム
非配合

RoHS 指令対応
SVHCリスト対応

多彩な ラインナップ

低温硬化
タイプ

厚膜 最大 45μm
タイプ



Basic & New

NIPPON PAINT INDUSTRIAL COATINGS



熱硬化形アクリル樹脂系上塗り塗料

スーパーラック® シリーズ

- 汚染性、防食(さび)性、硬度などの塗膜性能が優れています。
- 低温硬化/厚膜タイプと多彩なラインナップをご用意し、幅広いニーズに対応します。
- メラミン樹脂系上塗り塗料に比べ、**耐候性に優れます。**



- 鉛、クロムなどの有害重金属を意図的に配合していません。
- RoHS 指令※1・SVHC リスト※2 の対象物質を意図的に配合していません。

※1: 欧州連合 (EU) による電子・電気機器における特定有害物質の使用制限 (2020年10月。対象10種)
 ※2: REACH 規則 第59条で特定される認可対象候補物質 (2020年10月)
 ※紛争鉱物 (3TG/金、錫、タンタル、タングステン) を意図的に配合していません。



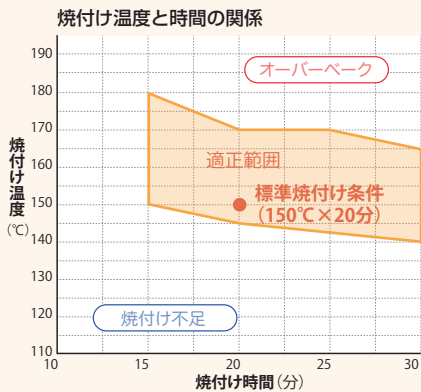
スーパーラックネオ 有害重金属を配合していない環境配慮形製品です。

ラインナップ

Standard
標準タイプ

スーパーラックネオ

- 塗装時不揮発分が高く、厚膜を得やすい塗料です。
- 肉もち感があり優れた外観が得られます。

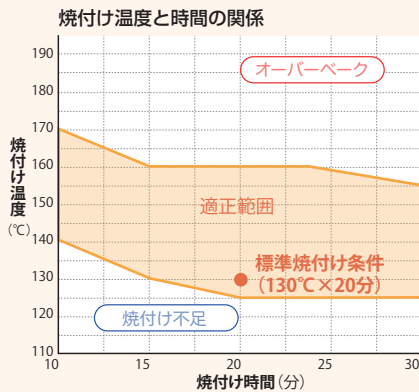


Low Temperature
低温硬化タイプ
時間短縮タイプ



スーパーラックネオ LT

- 低温焼付けが可能です。(130°C × 20分)
- 一般的な焼付け条件では、焼付け時間の短縮ができます。(例: 150°C × 10分)
- 塗装時不揮発分が高く、厚膜を得やすい塗料です。



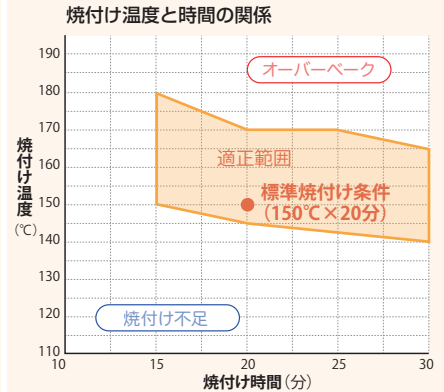
High Build
厚膜タイプ

最大 45μm



スーパーラックネオ HB

- 厚膜塗装性が極めて高く、たれ、わきが発生しにくい塗装作業性に優れた塗料です。



※被塗物温度 × キープ時間

用途

建築内外装部品、重電機器、配電盤、産業機械、金属製品など

容量・荷姿

16kg (石油缶)
4kg (丸缶)

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

標準塗装条件

標準塗装条件

	スーパーラックネオ	スーパーラックネオ LT	スーパーラックネオ HB
塗 装 方 法	エアスプレー (静電エアスプレー)		
塗 装 粘 度 (岩田カップ 23℃)	18~25 秒		
希 釈 率 (重量%、外割)	20 ~ 35%		
セ ッ テ ィ ン グ	10 分		
標 準 焼 付 け 条 件 (被塗物温度×キープ時間)	150℃×20 分	130℃×20 分	150℃×20 分
膜 厚 (ド ラ イ)	25 ~ 35 μm	25 ~ 35 μm	25 ~ 45 μm
理 論 塗 布 量 (ホワイ ト)	70 ~ 98 g / m ²	70 ~ 98 g / m ²	70 ~ 126 g / m ²

シンナーの種類と塗装方法・気温の変化による使用区分

シンナー名	希釈率 (重量%、外割)	冬季		春・秋季			夏季	
		5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	
ニッペシンナー 753 など	20 ~ 30%							
ニッペシンナー 730、741 など	20 ~ 30%							
ニッペシンナー 770 など	20 ~ 35%							

注) 左記使用シンナー、塗装粘度は標準条件ですので、ラインの特性(被塗物種、被塗物温度、コンベヤスピード、塗装機、極間距離など)により変わってきます。その際は、ラインに合致するよう使用シンナー、希釈率を選別してください。

適用下塗り塗料

下塗り塗装が必要な場合は、右表の下塗り塗料をご使用ください。(2コート1ベーク可能、ノンサンディング可能)

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か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。

商品名	標準	LT	HB
オルガエコプラサフ	—	○	—
オルガセレクト 30NC プライマー P-2	○	—	○
ニッペ パワーバインド	○	○	○
ニッペ パワーバインド TK	○	○	○

性能表 色相：ホワイト

試験項目	性能・結果	試験方法・条件
鏡 面 光 沢 度	85	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 (クロスカット法) による。1 mm間隔
耐 お も り 落 下 性	合格	JIS K 5600-5-3 3.3 (デュボン式) による。φ1/2' ×500g、30cm
耐 カ ッ ピ ン グ 性	合格	JIS K 5600-5-2 (定距離法) による。φ20 mm剛球、押出 5.0 mm
耐 屈 曲 性	合格	JIS K 5600-5-1 による。180° / 秒、折曲げ φ8 mm
耐 湿 性	異常なし	JIS K 5600-7-2 (連続結露法) による。50℃ RH95%以上 ×400 時間放置
耐 水 性	異常なし	JIS K 5600-6-2 による。水道水 40℃×400 時間浸せき
耐 沸 騰 水 性	異常なし 分類0	JIS K 5600-6-1 による。沸騰水 98℃以上 ×2 時間浸せき 付着性
耐 中 性 塩 水 噴 霧 性	2mm 以内	JIS K 5600-7-1 による。5% 食塩水 35℃×240 時間噴霧 (カット部片側)
耐 酸 性	異常なし	JIS K 5600-6-1 による。5% 硫酸溶液 23℃×72 時間浸せき
耐 アルカリ性	異常なし	JIS K 5600-6-1 による。5% 水酸化ナトリウム溶液 23℃×72 時間浸せき
促 進 耐 候 性	GR=90%、ΔE=0.5	サンシャインウェザーメーター × 400 時間 (光沢保持率: GR 色差: ΔE)

【試験片作成条件】 ●試験片: 0.8t × 70 × 150 mm SPCC-SD (ダル鋼板) ●表面処理: リン酸亜鉛処理 (サーフダイネセレクト 4000 系)
●塗装: エアスプレー ●乾燥条件 (被塗物温度 × キープ時間): 標準 (150℃×20 分)、LT (130℃×20 分)、HB (150℃×20 分)
●膜厚 (ドライ): 標準・LT: 25~35 μm (電磁式膜厚計)、HB: 25~45 μm (電磁式膜厚計)

※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。

焼付け上塗り塗料 促進耐候性比較



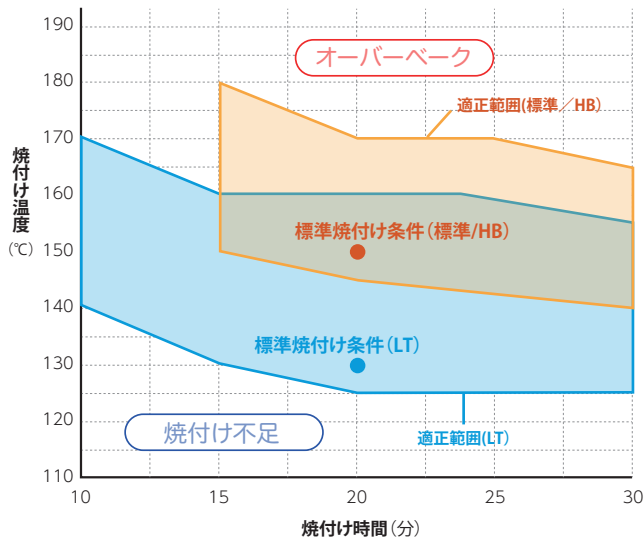
耐候性能 (S-W-M、サンシャインウェザーメーター)

塗装上の注意事項

製品説明書の注意事項も参照ください。

- 希釈には専用シンナーをご使用ください。専用シンナー以外では、溶解しないことがあります。
- 本品の高彩度色 (黄、赤、オレンジなど) は隠れ味が弱いので、共色中塗りを使用することを推奨します。
- 焼付け時間と焼付け温度は下図の適正範囲内であれば塗膜性能は維持できます。
- 焼付け不足の場合は硬度が不足し、諸性能が低下します。
- オーバーベークした場合は光沢低下、黄変など外観が劣ると共に、耐衝撃性などの一次物性が低下します。
- 塗り直しをする時、オーバーベーク品・不完全燃焼炉 (バーナー) 通過品・再塗装品を前処理ラインに流す、あるいは長期保存品の場合など、リコート密着に問題が出ることがありますので研磨してください。
- 塗装膜厚は標準膜厚より厚くなった場合、たれ・わきなどが発生する場合があります。
- 低光沢の塗料になるに従い、塗装条件、設定膜厚によっては割れが発生する場合があります。ご使用前の確認をお願いいたします。
- 2コート1ペーパーで塗装する場合には、下塗りごとの所定の重ね塗り時間を遵守ください。
- サンディングをする場合には、エアブローを行い十分清掃してから塗装してください。
- 高耐候性を要求される被塗物には、焼付けウレタン塗料タイプ (ユニボソ 2500) を使用してください。

図) 焼付け温度と時間の関係



*被塗物温度 × キープ時間

注) 上記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。

安全衛生上の注意事項

予防策

- ①本来の用途以外に使用しないでください。
- ②使用前に取扱説明書を入手してください。
- ③すべての安全注意を読み理解するまで取り扱わないでください。
- ④熱/火花/炎/高温のもののような着火源から遠ざけてください。一禁煙です。
- ⑤容器を密閉しておいてください。
- ⑥容器を接地/アースをとってください。
- ⑦防爆型の電気機器/換気装置/照明機器を使用してください。
- ⑧火花を発生させない工具を使用してください。
- ⑨静電気放電に対する予防措置を講じてください。
- ⑩粉じん/煙/ガス/ミスト/蒸気/スプレーを吸入しないでください。
- ⑪取扱後は、手洗いおよびうがいを十分に行ってください。
- ⑫この製品を使用する時に、飲食または喫煙をしないでください。
- ⑬屋外または換気の良い場所でのみ使用してください。
- ⑭必要な時以外は、環境への放出を避けてください。
- ⑮保護手袋/保護衣/保護眼鏡/保護面を着用してください。

応急処置

- ①気分が悪い時は、医師の診断/手当てを受けてください。
- ②緊急の特別な処置が必要な場合は実施してください。
- ③口をすすいでください。
- ④容器からこぼれた時には、布で拭き取って水を張った容器に保管してください。
- ⑤皮膚または髪に付いた場合、直ちに、汚染された衣類をすべて脱いでください。皮膚を流水かシャワーで洗ってください。
- ⑥吸入した場合：気分が悪い時は、医師に連絡してください。
- ⑦吸入した場合：空気の新鮮な場所に移し、呼吸しやすい姿勢で休息させてください。
- ⑧眼に入った場合：水で数分間注意深く洗ってください。次に、コンタクトレンズを着用している場合、外せる場合は外してください。その後も洗浄を続けてください。
- ⑨ばく露またはばく露の懸念がある場合：医師の診断/手当てを受けてください。
- ⑩皮膚刺激を生じた場合：医師の診断/手当てを受けてください。
- ⑪眼の刺激が続く場合：医師の診断/手当てを受けてください。
- ⑫汚染された衣類を脱いで、再使用する場合には洗濯してください。
- ⑬火災の場合：消火に適切な手段を使用してください。

保管

- ①施錠して保管してください。
- ②換気の良い場所で保管してください。涼しいところにおいてください。
- ③直射日光や水濡れは厳禁です。
- ④塗料等の缶の積み重ねは 3 段までとしてください。
- ⑤日光から遮断し、換気の良い場所で保管してください。輸送中も 50°C 以上 (スプレー缶の場合は 40°C 以上) の温度にばく露しないでください。

廃棄

- ①内容物/容器を国/地方自治体の規則に従って産業廃棄物として廃棄してください。
- ②塗料、塗料容器、塗装具を廃棄する時には、産業廃棄物として処理してください。容器、塗装具などを洗浄した排水は、そのまま地面や排水溝に流すと環境に悪影響を及ぼすおそれがありますので、排水処理場などの施設に持ち込むか、産業廃棄物処理業者に処理を依頼してください。

危険有害性情報

- 引火性液体及び蒸気
- 皮膚刺激
- 重篤な眼の損傷
- 吸入すると有害
- 遺伝性疾患のおそれ
- 発がんのおそれ
- 生殖能又は胎児への悪影響のおそれ
- 臓器の障害 (単回ばく露)
- 長期にわたる、又は反復ばく露による臓器の障害
- 水生生物に毒性
- 長期継続的影響によって水生生物に毒性

※2021年5月現在

その他

詳細な内容は、安全データシート (SDS) をご参照ください。本商品は日本国内での使用に限定し、輸出される場合は事前にご相談ください。

表示

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

*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。

