ニッペ パワーバインド®刷毛・ローラー用

2026.4 月改訂

製品説明書

■ 系　統　　１液速乾万能形特殊変性エポキシ樹脂系下塗り塗料

■ 特　長　　(1) はけ塗り・ローラー(短毛・中毛)塗りが可能です
(2) 広範囲の金属素材に適用が可能です
(3) 広範囲の上塗り塗料に適用が可能です
(4) 常乾から焼付けまで広範囲の乾燥条件に適用が可能です
(5) ラッカー並みの速乾形塗料です。（指触乾燥　約５～１０分）
(6) 優れた防食（さび）力があります
(7) 表面平滑性の良い、美しい肌が得られます
(8) 建築基準法ホルムアルデヒド放散等級Ｆ☆☆☆☆日本塗料工業会登録品です。
（登録番号 N38004）
(9) JPMS28 適合商品です。
(10) JASS 18 M-109 変性エポキシプライマー相当品です。
※当該規格の性能を満たしています。（社内試験）
(11) 鉛、クロムなどの有害重金属系顔料は意図的に配合していません。
(12) 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
（2026 年 4 月時点、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（2026 年 4 月時点）
※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。

■ 用　途　　住宅部品、鉄鋼部品、計器類、土木建設機械、産業機械、各種電機部品など

■ 容量・荷姿　　１６Kg（石油缶）・４kg（丸缶）

■ 色　相　　ライトグレー（Ｎ７．５）

■ 塗料性状　　（色 相：ライトグレー（Ｎ７．５））

容器の中での状態	堅いかたまりがなく良好
密度（g/cm³, ２３℃）	１．３２±０．０５
粘度（KU/２５℃）	６５～７５
加熱残分(wt%)	５２～５８
引火点(℃)	２２

■ 表　示　　（色 相：ライトグレー（Ｎ７．５））

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

ニッペ パワーバインド®刷毛・ローラー用

適用素材・適用上塗り塗料(1)

■ 適用素材

素　材　名	素 材 処 理
鉄（ＳＰＣＣ）	溶剤脱脂、リン酸鉄処理、リン酸亜鉛処理
黒皮（ＳＰＨＣ）	溶剤脱脂、ショットブラスト、酸洗処理
鋳物（銑鉄鋳物／銑鉄）	溶剤脱脂、ショットブラスト、リン酸塩処理
電気亜鉛めっき鋼板	溶剤脱脂、リン酸塩処理
溶融亜鉛めっき鋼板	溶剤脱脂、リン酸亜鉛処理
合金化亜鉛めっき鋼板（ノンクロメート処理板）	溶剤脱脂、リン酸亜鉛処理
アルミ合金（1000 番台、5000 番台）※	溶剤脱脂、化成処理
ステンレス（SUS304, SUS430）	溶剤脱脂
マグネシウム合金	化成処理
アルミダイキャスト	溶剤脱脂、化成処理
亜鉛ダイキャスト	溶剤脱脂、化成処理
ブリキ	溶剤脱脂
銅	溶剤脱脂
真鍮	溶剤脱脂

※アルミ合金 6000 番台は付着性に劣りますので、使用はお控えください。

■適用上塗り塗料①（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の商品）

	系　統	商　品　名
常乾	フタル酸樹脂系	ユニパックネオ シリーズ（標準・速乾・超速乾）
	２液アクリルウレタン樹脂系	ニッペ ウレトップエコ
	１液ウレタン樹脂系	ニッペ １液パワーウレトップ
焼付け	メラミンアルキド樹脂系	オルガネオ シリーズ （ｵﾙｶﾞﾈｵ／ｵﾙｶﾞﾈｵ LT／ｵﾙｶﾞﾈｵ HB／ｵﾙｶﾞﾈｵ EP）
	熱硬化形アクリル樹脂系	スーパーラックネオ シリーズ （ｽｰﾊﾟｰﾗｯｸﾈｵ／ｽｰﾊﾟｰﾗｯｸﾈｵ LT／ｽｰﾊﾟｰﾗｯｸﾈｵ HB）
	アクリルウレタン樹脂系塗料	ユニポン２５００
水 性	ポリエステルメラミン樹脂系（焼付け）	オーデエコライン

ニッペ パワーバインド®刷毛・ローラー用

適用素材・適用上塗り塗料（２）

■適用上塗り塗料②（日本ペイント株式会社の商品）

適用仕様		上塗り塗料	
名 称	希 釈	商品名	日本工業規格
合成樹脂調合ペイント（SOP）	弱溶剤系	Hi-CR デラックスエコⅡ	JIS K5516 1 種
２液アクリルウレタン樹脂系	溶剤系	マイティラック （１０：１）	—
耐候性塗料 ２液ウレタン樹脂系	溶剤系	ハイポン５０上塗	JIS K5659 3 級
	弱溶剤系	ニッペ ファインウレタン U100	JIS K5659 3 級
耐候性塗料 アクリルシルコン樹脂系	弱溶剤系	ニッペ ファインシリコンフレッシュⅡ	JIS A 6909
		ニッペ ファイン Si	JIS K5659 2 級
耐候性塗料 ふっ素樹脂系	弱溶剤系	ファインＤＦセラミックｍ	JIS A 6909
フタル酸樹脂エナメル	弱溶剤系	ハイシルクフォースター30/50	―
		ハイシルクフォースター100	JIS K5572 1 種相当 ※1
合成樹脂エマルションペイント	水性	エコフラット 70	JIS K5663 1 種
１液ウレタン	弱溶剤系	ニッペ１液ファインウレタンＵ１００	
	水性	水性ファインウレタンＵ１００	
つや有合成樹脂 エマルションペイント	水性	オーデコートＧエコ	JIS K5660

※１． 該当規格の性能を満たしています。（社内試験）

ニッペ パワーバインド®刷毛・ローラー用

塗装仕様

■下地調整

1）油汚れは完全に除去してください。
2）素地調整は十分実施してください。
3）亜鉛合金，アルミ合金の種類により付着性が劣る場合があります。
塗装場所にて事前に塗装性・付着性を確認してください。
4）ステンレスが素材の場合、アンカー効果の小さい素材（鏡面仕上げなど）は付着性が劣ります。
研磨による素地調整、またはヘアーライン、ダル、2B 仕上げ材などをご使用ください。

■塗装方法

各種刷毛が使用できます。
ローラーは、短毛および中毛をご使用下さい。

■標準塗装条件・間隔 および 膜厚：

塗　装　方　法	刷毛・ローラー（短毛・中毛）塗り
シ　ン　ナ　ー	ニッペ パワーバインド 刷毛・ローラー用 シンナー
希 釈 率 （ 外 割 ）	３～５%
塗り重ね時間（上塗り）	２時間以上 （２３℃）
膜 厚 （ ド ラ イ ）	２０ ～ ３５μｍ
使　用　量	０．０８ ～ ０．１４ｋｇ／㎡

注）塗付量・膜厚は標準の数値です。被塗物の形状・素地の状態・気象条件・希釈率、
および 測定機器・測定方法により幅を生じ増減します。
注）気温が高い（３５℃以上）場合は表面乾燥が早くなるため塗装時の泡を巻き込む恐れがありますので
シンナー希釈を多めに入れてください。（希釈率５～１０%程度）

☆ エアスプレー・エアレススプレー塗装も可能です。
標準塗装条件は、「ニッペ パワーバインド®」の製品説明書をご参照ください。

■乾燥時間

	５℃	２３℃	４０℃
指 触 乾 燥	２０分	１０分	５分
半 硬 化 乾 燥	３０分	２０分	１０分
塗り重ね乾燥	３時間	２時間	１時間

注） 乾燥時間は目安です。使用量、通風、湿度および素地の状態によって異なります。

ニッペ パワーバインド®刷毛・ローラー用

塗装上の注意事項

１．本品は強溶剤形の塗料であり、旧塗膜を侵す危険性があります。
改修にご使用の場合は、必ず事前に試験塗装して問題が無いことを確認してからご使用ください。

２．シンナー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。
特に塗装器具などの洗浄には専用シンナーまたはラッカーシンナーをご使用ください。

３．塗装に使用した塗装器具（例えば はけ・ローラー）は、直ちに洗浄してください。
（乾燥が早いため、後では洗浄しにくくなります。）

４．塗装器具としては、はけ　および　ローラー（短毛・中毛）をご使用ください。
長毛ローラーで塗装を行う場合、泡がみ・泡残りが起こる可能性がありますので使用を控えてください。

５．当塗料は比較的ローラーへの塗料含みが多いため、中毛ローラー使用時に膜厚過多・たれなどが
起こるようでしたら、短毛ローラーをご使用ください。

６．上塗りにラッカーは使用を避けてください。
（事前に塗装性・付着性を確認されても季節要因、膜厚要因等により付着性が劣る場合があります）

７．フタル酸・ラッカーなどの塗り替えに使用しますと、旧塗膜を侵す恐れがありますのでご注意ください。

８．上塗りまでのインターバル
上塗り塗料は、次の期間に従い塗装が可能です。（塗膜の著しい劣化・ゴミ・付着物などがない場合）

下塗り塗装後（指触乾燥後） ～ ７日	ノンサンディング
７日を超える場合	サンディング（目荒し）
１カ月を超える場合	サンディングして下塗り再塗装

９．焼付け乾燥、焼付け上塗り塗料も適用可能です。
詳細は「ニッペ パワーバインド シリーズ」カタログをご参照ください。

１０．塗装場所の気温が５℃未満、もしくは湿度８５%以上である場合、または、換気が十分でなく結露が
考えられる場合、塗装は避けてください。

１１．本品は溶剤系塗料のため、室内で塗装する場合は必ず換気をしてください。
また、外部の塗装においても、換気口・空気取り入れ口などに養生を行い、溶剤蒸気が室内に入らない
ように注意してください。居住者へのご配慮をお願い致します。

ニッペ パワーバインド®刷毛・ローラー用

性能表　（鋼板上）

試験片作成条件

試 験 片　0.8t×70×150mm　SPCC-SD（ダル鋼板）
表面処理　溶剤脱脂
塗　　装　下塗り 刷毛塗り，　上塗り　エアスプレー
塗 装 系　下塗り 5～10 分後　上塗り　フタル酸（ユニパックネオ標準 ホワイト）
〃　〃　ウレタン（ニッペ ウレトップエコ ホワイト）
〃　〃　メラミン（オルガネオ ホワイト）
〃　〃　アクリル（スーパーラックネオ ホワイト）
膜　　厚　下塗り　20～35μm，　上塗り各種　20～25μm（電磁式膜厚計）

上塗 / 試験項目	性能・結果				試験方法・条件
	フタル酸	ウレタン	メラミン	アクリル	
上塗り乾燥条件	23℃× 7 日	23℃× 7 日	130℃×10 分	160℃×20 分	各種上塗り塗料標準乾燥条件
鏡面光沢度	９０	９０	９０	９０	JIS K 5600 7-7 による 60 度鏡面光沢度
引っかき硬度	ＨＢ	Ｈ	Ｈ	２Ｈ	JIS K 5600 5-4(硬度) による。 (手描き法)
付着性	合格	合格	合格	合格	JIS K 5600 5-6 碁盤目テープ法による。1mm 間隔
耐おもり落下性	合格	合格	合格	合格	JIS K 5600 5-3 (ﾃﾞｭﾎﾟﾝ式) による。 φ1/2″ ×500g×30cm
耐水性	異常なし (96 時間)	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K 5600 6-2 による 水道水 20 ℃× 168 時間浸せき
耐沸騰性	—	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K 5600 6-1 による 沸騰水 1 時間浸せき／98℃以上
耐湿性	異常なし (120 時間)	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K 5600 7-2 による 50℃，RH95%以上×240 時間放置
耐塩水噴霧性	２～３mm	１～２mm	２～３mm	１～２mm	JIS K 5600 7-1 による 5 %食塩水 35℃× 240 時間噴霧 (カット部片側)
耐溶剤性	—	異常なし	異常なし	異常なし	キシレンをガーゼに浸してラビング 10 回

（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。

ニッペ パワーバインド®刷毛・ローラー用

成分表

ライトグレー（Ｎ７．５）

着色顔料	１９
防錆顔料	５
体質顔料	１４
特殊変性エポキシ樹脂ワニス	３８
溶剤	２１
添加剤	３
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。