ニッペ ウレトップエコ®

E-005　2026.4 月改訂

製品説明書

■ 系　統　　アクリルウレタン樹脂系上塗り塗料（２液・常乾形）

■ 特　長　　(1) ダストなじみ性、仕上り外観に優れています。
(2) 塗装作業性に優れています。
(3) 耐久性・耐候性・耐薬品性に優れています。
(4) 肉持ち感のある外観が得られます。
(5) 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。
(6) 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　　産業機械、一般機械、大型トラック、バスなど

■ 容量・荷姿　　ベース塗料：　１２．８kg、３．２kg
硬化剤：　３．２kg、０．８kg

■ 塗料性状（ホワイト）

項　目	塗料液（ホワイト）	硬化剤
密　度（g/cm³、23 ℃）	１．２１±０．０５	０．９７±０．０３
粘　度（KU 値／25℃）	６０～７０	－
加熱残分（ｗｔ％）	６２～６８	５５～５９
引火点（℃）	２３	２９

■ 表　示　（色 相：ホワイト）

項　目	塗料液（ホワイト）	硬化剤
危険物表示	第２石油類 合成樹脂エナメル塗料	第２石油類 合成樹脂クリヤー塗料
危険等級	Ⅲ	Ⅲ
有機溶剤区分	第２種有機溶剤等	第２種有機溶剤等

■ 調　色

色　相	淡 ～ 濃彩ソリッド
つや	つや有り ～ 3 分つや

ニッペ ウレトップエコ®

標準塗装条件

■塗装系

項　目		エアスプレー(エアレス)塗装
混　　合　　比		塗料液：硬化剤＝４：１（重量比）
使 用 シ ン ナ ー		ユニポン４００静電用シンナー　N
塗　装　粘　度 （岩田カップ　２３℃）		１５～２０秒
希釈率（外割 wt%）		２０～３５％
可　使　時　間		２３℃×３時間以内
塗 り 重 ね 時 間		インターバルフリー
乾燥条件	自然乾燥	指触乾燥：１５～２０分（２３℃） 硬化時間：４時間以内（２３℃）
	強制乾燥	８０℃×３０分
膜　　厚(ドライ)		３０～４０μm
理 論 塗 付 量		６２～８２g／㎡（ホワイト）

エアレス条件；２次圧＝１００ｋｇ／ｃ㎡以上

■塗装仕様

項目 季節	シンナー名	希釈率	塗装粘度
冬季	ユニポン４００静電用シンナー　W，WW	２０～３５％	１５～２０秒
夏季	ユニポン４００静電用シンナー　S	２０～３５％	１５～２０秒
春秋季	ユニポン４００静電用シンナー　N	２０～３５％	１５～２０秒

注）上記使用シンナー、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、コンベヤースピード、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。

一般の塗料用シンナーでは溶けにくいため、必ず専用シンナーをご使用ください。
また、ラッカーシンナーはアルコールが配合されていますので、反応を阻害する恐れがありますので、洗浄時も専用シンナーをご使用ください。

ニッペ ウレトップエコ®

塗装上の注意事項

１．素材及び前処理
1) 原則として、下塗りの上に塗装してください。
2) 光沢調整した塗料液を塗装する場合は、必ず下塗りの上に塗装してください。
3) 鉄素材に直接塗装する場合は事前に付着性をご確認ください。付着性に懸念がある場合は、研磨処理やリン酸亜鉛処理をご推奨いたします。

２．混　　合
1) 塗料液と硬化剤は混合比を正確に守り，混合後は可使時間以内にできるだけ早く使用してください。
2) 硬化剤は空気中の水分と反応しやすいため、容器を完全密閉し湿気の少ない所で貯蔵･使用してください。

３．乾　　燥
1) 低温時には著しく乾燥が遅れ，乾燥過程で種々の塗膜欠陥を生じることがありますので、０℃以下の気温のときは強制乾燥をしてください。
2) 塗装後屋外に出す場合は，雨じみ防止のため１晩以上乾燥後にしてください。

４．その他
1) 低隠蔽力の上塗色は、共色中塗りを使用することをご推奨します。
2) 塗り重ねの際には、乾燥状態によって密着性等に支障を来たす恐れがあります。ご確認の上、使用ください。

５．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。

	系　統	商　品　名
１液形	特殊変性エポキシ樹脂系（特化則対応品）	ニッペ パワーバインド®ＴＫ
	特殊変性エポキシ樹脂系	ニッペ パワーバインド®
		ニッペ パワーバインド®刷毛・ローラー用
	エポキシ変性アルキド樹脂系	ユニグランド®Ｅスマイル
	変性エポキシ樹脂系（JPMS 28 適合）	ユニエポック®６０プライマー
２液形	変性脂肪族ポリアミン／エポキシ樹脂系	ユニエポック®３０プライマーＮＣ
	変性ポリアミドアミン／エポキシ樹脂系	ユニエポック®４０プライマー

ニッペ ウレトップエコ®

性能表

試験片作成条件

試　験　片	０．８ｔ×７０×１５０㎜　ＳＰＣＣ－ＳＤ（ダル鋼板）
表 面 処 理	溶剤脱脂＋＃３２０ペーパー研磨）
下　塗　り	ユニグランドＥスマイル
膜　　厚	３０～４０μｍ（電磁式膜厚計）
乾 燥 条 件	２３℃×７日
上　塗　り	ニッペ　ウレトップエコ
膜　　厚	３０～４０μｍ（電磁式膜厚計）
乾 燥 条 件	２３℃×７日

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以上/９０以上	JIS K 5600 4-7 による。20 度/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	合　格	JIS K 5600 5-6(クロスカット法)による。　2㎜ 間隔
耐おもり落下性	合　格	JIS K 5600 5-3 による（デュポン式）による。 φ1/2″ ×300g×50cm
耐揮発油性	合　格	JIS K 5600 6-1 による。 石油ベンジン　23℃×24 時間浸せき
耐湿性	合　格	50℃　95%ＲＨ　120 時間
耐水性	異常なし	JIS K 5600 6-2 による。　水道水　23℃×240 時間浸せき
耐中性塩水噴霧性	1㎜ 以内	JIS K 5600 7-1 による。 5 %食塩水　35℃×120 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。 10%塩酸溶液　23℃×24 時間浸せき
耐アルカリ性	異常なし	JIS K 5600 6-1 による。 3%水酸化ナトリウム溶液　23℃×24 時間浸せき
耐冷熱繰り返し性	異常なし	-40℃×8 時間＋60℃×16 時間　5 サイクル
促進耐候性	ＧＲ 85% ΔＥ 2.0	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）
耐候性（曝露）	ＧＲ 95% ΔＥ 1.5	JIS K 5600 7-6 による。　沖縄曝露 12 カ月 （光沢保持率；ＧＲ，色差；ΔＥ）

（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 ウレトップエコ®

成分表

塗料液

成　　分	ホワイト
顔　　料	２５
アクリル樹脂ワニス	４８
ポリエステル樹脂ワニス	１９
溶　　剤	８
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。

硬化剤

成　　分	硬化剤
ポリイソシアネート溶液	１００
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。

混合割合

塗料液：硬化剤＝４：１（重量比）

※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。