オルガ®ネオ

N-001　2026.4 月改訂

製品説明書

■ 系　統　　メラミンアルキド樹脂系塗料(アミノアルキド樹脂系塗料)

■ 特　長　　(1) 中温焼付けタイプです。
(2) 静電作業性が良好です。
(3) 鮮映性に優れ量感のある仕上りが得られます。
(4) 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。
(5) 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　　電気機器，配電盤，金属製品，農機具，鋼製家具，ボンベ，ドラムなど

■ 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℃)	１．３２±０．０５
粘度 (KU 値/25℃)	６１～７１
加熱残分(wt%)	６２～６８
引火点(℃)	２６

■ 表　示　(色 相：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
ＣＡＮ調色対応	淡彩

オルガ®ネオ

標準塗装条件

項　目	エアスプレー(静電エアスプレー)
使用シンナー	オルガセレクト５３０シンナー
塗　装　粘　度 （岩田カップ　２３℃）	１２～２５秒
希釈率（外割 wt%）	２０～４０%
セッティング	１０分
焼付け条件	１３０℃×１０分（被塗物温度×キープ時間）
膜　厚(ドライ)	２０～３０μm
理論塗付量	５４～８１g／㎡（ホワイト）

季節	塗装方法	シンナー名	希釈率	塗装粘度
冬季	エアスプレー・静電エアスプレー・回転霧化静電など	オルガセレクト５１０シンナー オルガセレクト５２０シンナー	２０～４０%	１２～２５秒
春･秋季		オルガセレクト５３０シンナー オルガセレクト５４０シンナー		１２～２５秒
夏季		オルガセレクト５５０シンナー		１２～２５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を選別してください。

オルガ®ネオ

塗装上の注意事項

１．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。

２．本品の高彩度色（黄、赤、オレンジなど）は隠ぺい力が弱いため、共色中塗りを使用することを推奨します。

３．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。

４．焼付け不足の場合は硬度が不足し、諸性能が低下します。

５．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。

６．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。

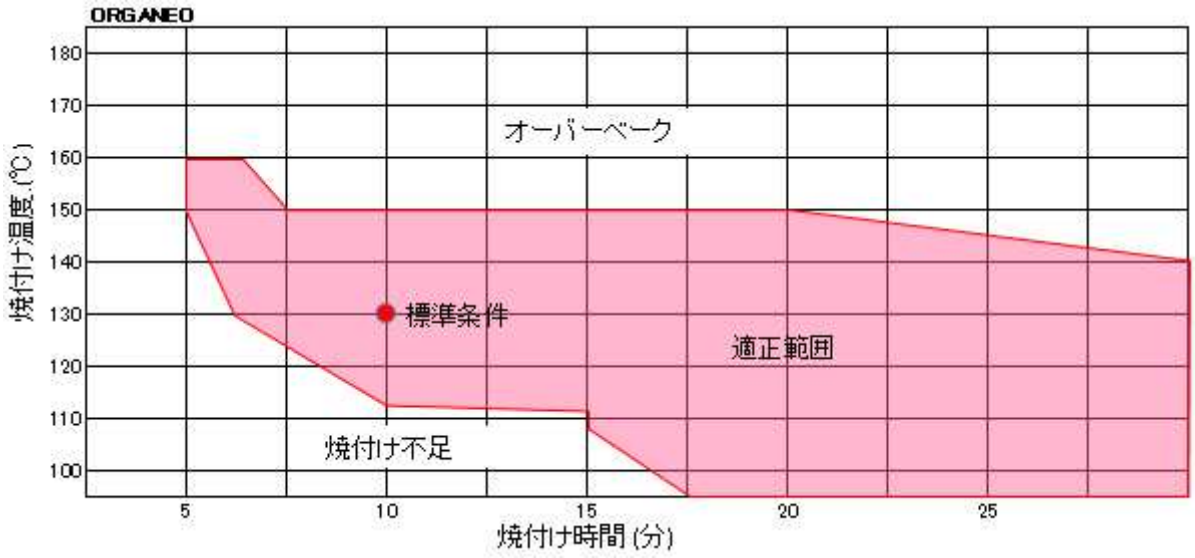
７．塗装膜厚は標準膜厚より厚くなった場合、たれ・わきなどが発生する場合があります。

８．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。

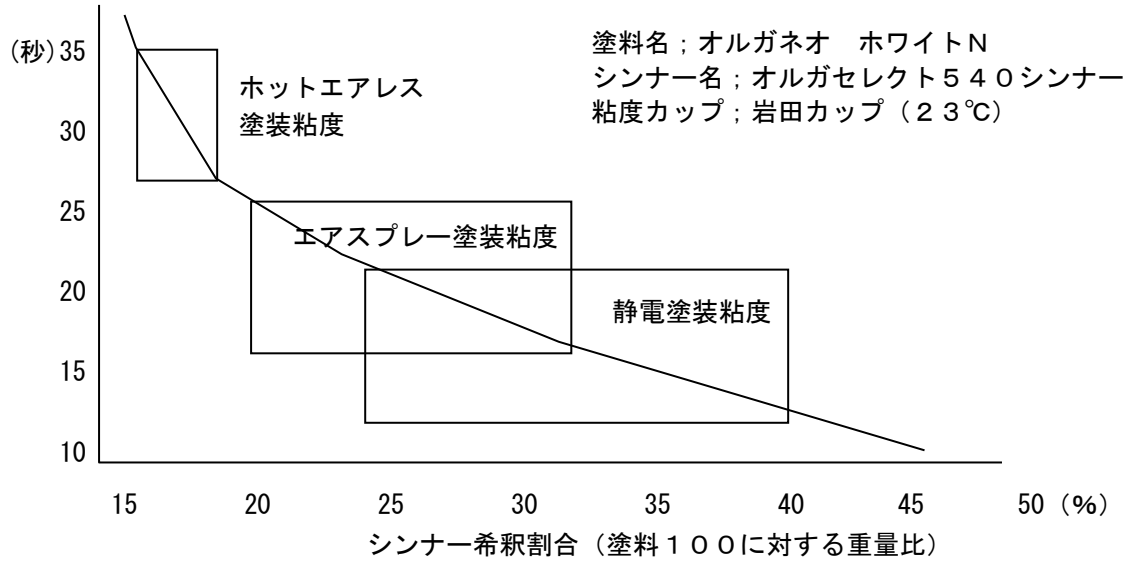
９．２コート１ベークで塗装する場合には、下塗りごとの所定の塗り重ね時間を遵守ください。

１０．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。

図－１　オルガネオの焼付け温度と時間の関係（被塗物のキープ条件）



図－２　希釈率，粘度曲線



１１．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。

品　　名	特　　長
オルガエコプラサフ	２コート１ベーク可能，ノンサンディング可能
ニッペパワーバインド	２コート１ベーク可能，ノンサンディング可能
ニッペパワーバインド　ＴＫ「	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。

１２．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	リン酸亜鉛処理
合金化亜鉛メッキ鋼板	リン酸亜鉛処理

オルガ®ネオ

性能表

試験片作成条件

試験片　　0.8t×70×150mm　SPCC-SD（ダル鋼板）
表面処理　　リン酸亜鉛処理（サーフダインセレクト 4000 系）
塗装系　　エアスプレー
乾燥条件　　130 ℃×10 分（被塗物温度×キープ時間）
膜厚　　20～30μm（電磁式膜厚計）

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	85	JIS K 5600 4-7 による。60 度鏡面光沢度
引っかき硬度	H	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 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）による。 φ1/2″ ×500g×30cm
耐カッピング性	合　格	JIS K 5600 5-2 による。（定距離法） φ20mm 鋼球　押出 4.0mm
耐屈曲性	合　格	JIS K 5600 5-1 による。 180° /秒, 折曲げφ8mm
耐水性	異常なし	JIS K 5600 6-2 による。　水道水　23℃×96 時間浸せき
耐中性塩水噴霧性	2mm 以内	JIS K 5600 7-1 による。 5 %食塩水　35℃×96 時間噴霧（カット部片側）
促進耐候性	ＧＲ 85%以上 ΔＥ 1.0 以下	サンシャインウェザーメーター　200 時間 (光沢保持率：ＧＲ, 色差：ΔＥ)
耐酸性	異常なし	JIS K 5600 6-1 による。 1%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。 5 %炭酸ソーダ溶液　40℃×96 時間浸せき
耐溶剤性	異常なし	キシレンをガーゼに浸して塗面を拭く。 ラビング 10 回
耐揮発油性	異常なし	JIS K 5600 6-1 による。 揮発油 2 号　23℃×4 時間浸せき

(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。

オルガ®ネオ

成分表

成　　分	ホワイト
顔　　料	３４
アルキド樹脂ワニス	４５
メラミン樹脂ワニス	１１
溶　　剤	１０
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。