

ニッペ

常乾形 1液ウレタン樹脂系上塗り塗料

1液パワーウレトトップ®

ONE PACK POWER-URETOP



産業機械



建設機械



電気機器



工場営繕



住宅付帯部

新
登場

工業用のDNAを受け継いだ、
上塗り塗料のオールラウンダー！

高性能



高耐候性



高光沢



下塗り適性

作業性

1液形

ONE PACK



超速乾性

指触乾燥 5分



はけ塗り OK

環境配慮

ホルムアルデヒド
放散等級

F★★★★



特化則

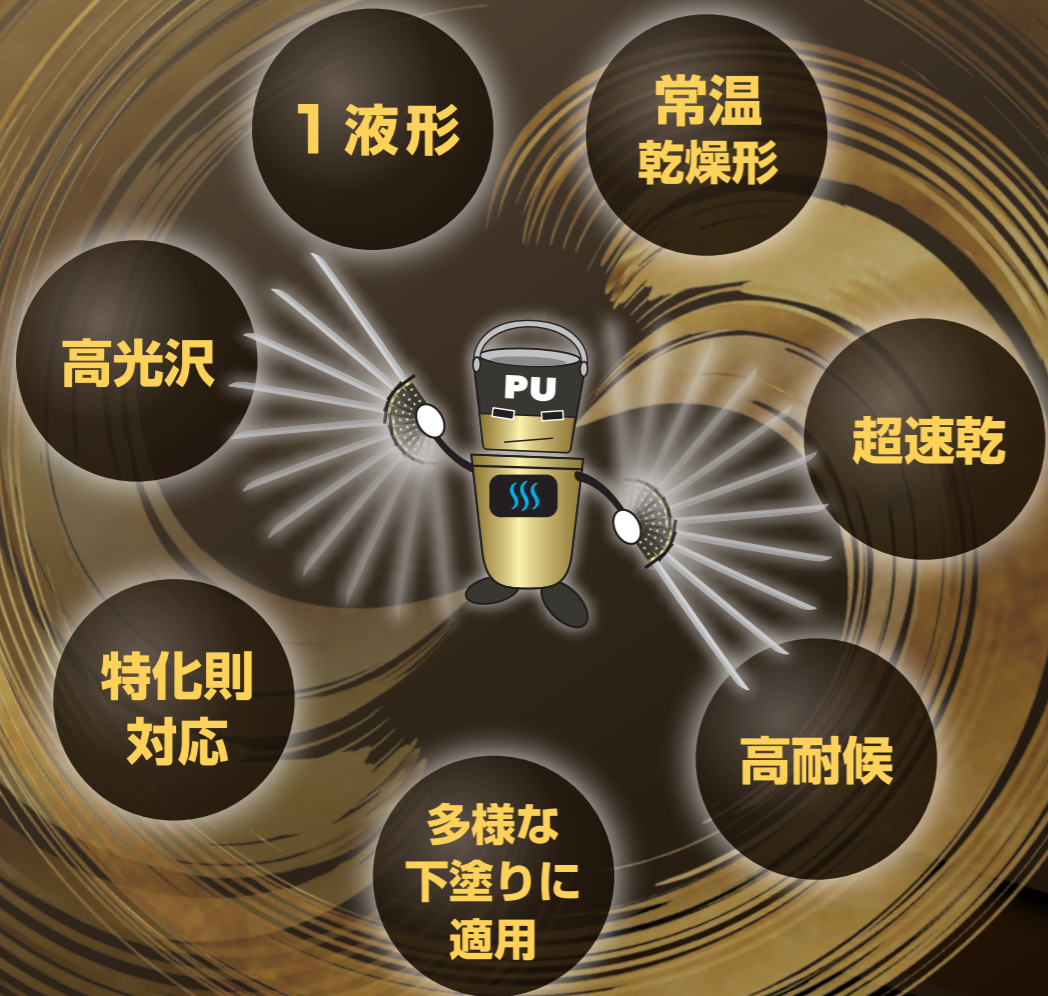
対応

RoHS 指令対応

SVHCリスト対応

上塗り塗料のオールラウンダー！

工業用のDNAを受け継いだ、

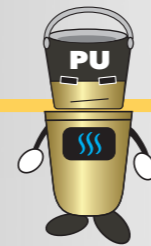


ニッペ

常乾形 1液ウレタン樹脂系上塗り塗料

1液パワーウレトックス®

耐候性・速乾性・付着性の機能を併せ持つハイブリッド樹脂の開発により、
2液ウレタンレベルの耐候性を1液で達成！
工場塗装にも、現場塗装にも幅広く対応できます。



ニッペ1液パワーウレトックス®の特長

新登場



多くの性能を高いレベルで達成

- ニッペ1液パワーウレトックス
- 1液弱溶剤ウレタン
- 2液ウレタン
- 1液フタル酸

ハンドリング性
●1液形
●ローラー塗装

環境対応性
●特化則対応
●ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆

高性能

- 耐候性に優れています。(JIS K 5659(鋼構造物用耐候性塗料)2種相当レベル)
- 工業用塗料業界でトップクラスの高光沢を発現します。
- 鉄素材へ付着します。※事前に塗着性・作業性を確認してください。
- 多様な下塗り塗料に適用が可能です。

作業性

- 1液形でハンドリング性に優れています。(2液形のような硬化剤混合は不要)
- ラッカー並みの超速乾形塗料です。(指触乾燥 5~10分、23℃)
- 塗装方法を広く選択できます。
(エアスプレー、エアレススプレー、はけ・ローラー塗装など)
- 縮みが起きにくく、短い乾燥時間で塗り重ねができます。
(エアスプレー時：指触乾燥後～、はけ・ローラー塗装時：2時間以上)

環境配慮

- 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。(100ppm以下)
- 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)
- RoHS指令*1・SVHCリスト*2の対象物質を意図的に配合しておりません。
- 特化則*3に対応しています。

*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1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(2020年1月時点)
*3: 特定化学物質障害予防規則(2020年1月時点) ●紛争鉱物(3TG:金、錫、タンタル、タングステン)を含みません

適用素材
※事前に塗着性・作業性を確認してください。

素材名	鉄(SPCC)
素材処理	溶剤脱脂、リン酸鉄処理、リン酸亜鉛処理

用途

産業機械、建設機械、建設機械補修用、電気機器、計器類
工場営繕、住宅付帯部・金属部品(リコート除く)

容量・荷姿

- 15kg (石油缶)
- 4kg (丸缶)

調色

色相	淡～濃彩ソリッド各色
つや	つや有り～3分つや
CAN 調色対応*	淡彩のみ

*日本ペイント株式会社の短納期缶内調色システム

ニッペ1液パワーウレトップ®の魅力 ①

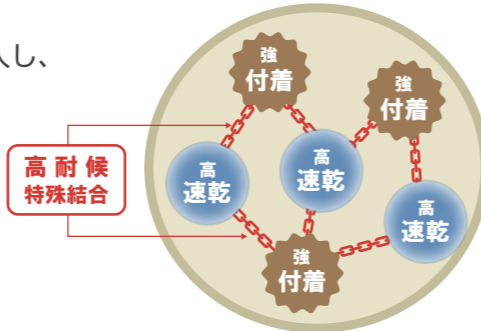
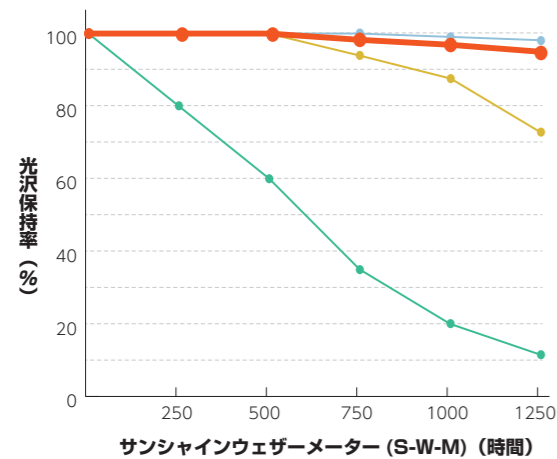
1液形 × 高耐候性



フタル酸塗料は、1液で使い易いけど、耐候性が悪い・・・
2液ウレタン塗料は、耐候性は良いけど、2液で使いづらい・・・

そこで・・・高耐候性ニーズの高まりのなか、
高速乾ユニットと強付着ユニットに高耐候特殊結合を導入し、
3つの機能を併せ持つハイブリッド樹脂を開発！！

1液で高耐候性・速乾性・
多様な下塗り塗料適性を実現しました！



ハイブリッド樹脂 (模式図)

- ニッペ1液パワーウレトップ
- 2液高耐候ウレタン
- 2液ウレタン
- 1液フタル酸

2液高耐候ウレタンレベルの
耐候性を達成！

ニッペ1液パワーウレトップ®の魅力 ②

速乾性

塗装後1時間でタック性なし！
工程時間短縮の強いニーズにお応えしました。



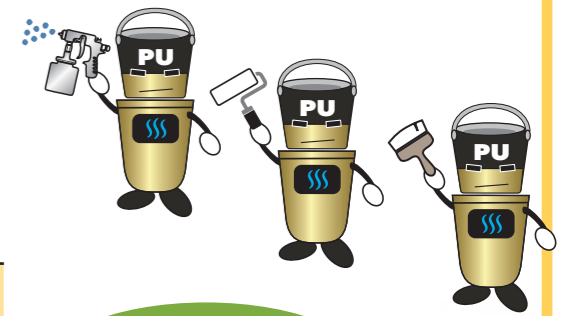
	1液弱溶剤ウレタン	ユニパックネオ			ニッペマイティラック(10:1)	ニッペ1液パワーウレトップ
		標準	速乾	超速乾		
塗料形態	1液ウレタン	1液フタル酸			2液ウレタン	1液ウレタン
指触乾燥時間	30分	15分	5分	5分	10分	5分*
硬化乾燥時間	2時間	6時間	4時間	20分	5時間	40分
塗膜タック性(乾燥1時間後)	タックあり	タックあり	タックあり	タックなし	タックあり	タックなし

※【試験片作成条件】 試験片：0.8t×70×150mm SPCC-SD (ダル銅板) 乾燥条件：23℃ 膜厚：30±2μm

ニッペ1液パワーウレトップ®の魅力 ③

はけ・ローラー塗装も可能！

工場でのエアスプレー塗装だけでなく、
現場塗装のニーズにも対応



塗料用シンナー A (新)
が使えます！

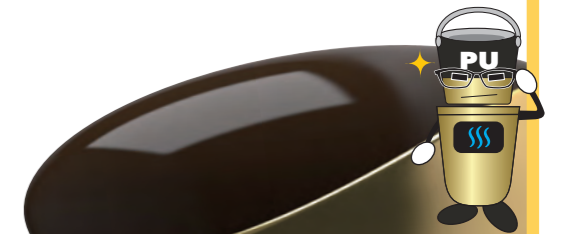
塗装方法	エアスプレー塗装	はけ、ローラー (短毛・中毛) 塗装
希釈シンナー	ニッペ1液パワーウレトップシンナーシリーズ	塗料用シンナー A (新) もしくはニッペ1液パワーウレトップスローシンナー
希釈率 (重量%、外割)	28～35%	0～7%
塗装粘度 (岩田カップ23℃)	15～25秒	—
膜厚 (ドライ)	25～40μm	25μm/回
塗り重ねインターバル	指触乾燥後～ (5～10分)	2時間以上

ニッペ1液パワーウレトップ®の魅力 ④

抜群の濡れつや！

工業用塗料業界でトップクラスの高光沢！

塗料形態	1液弱溶剤ウレタン	1液フタル酸	2液ウレタン	ニッペ1液パワーウレトップ
20度鏡面光沢度	50	80	80	80
60度鏡面光沢度	80	90	90	90以上



性能表 色相：ホワイト

試験項目	性能・結果	試験方法・条件
塗膜の外観	異常なし	JIS K 5600-1-1 4.4 による。
鏡面光沢度	90	JIS K 5600-4-7 による。60度鏡面光沢度
引っかき硬度	F	JIS K 5600-5-4 (鉛筆法) による。
付着性	分類0	JIS K 5600-5-6 (クロスカット法) による。2mm間隔
耐おもり落下性	合格	JIS K 5600-5-3 (デュボン式) による。φ1/2"×500g×15cm
耐水性	異常なし	JIS K 5600-6-2 による。水道水 23℃×120時間浸せき
耐中性塩水噴霧性	3mm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)
促進耐候性	GR=80%以上 ΔE=3.0以下	サンシャインウェザーメーター×1000時間 (GR: 光沢保持率, ΔE: 色差)

【試験片作成条件】 ●試験片：0.8t×70×150mm SPCC-SD (ダル銅板) ●表面処理：溶剤脱脂 ●塗装系：下塗り (ニッペパワーバインドTK) + 上塗り ●乾燥条件：塗装後 23℃×7日間放置 ●膜厚：下塗り 25～35μm、上塗り 25～30μm (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。

塗装仕様

●素材：鉄 ●内外区分：内外部 ●部位：付帯面（建具など） ●仕上げ：平滑

工程	塗料名	塗り回数	使用量 (kg/m ² /回)	塗り重ね乾燥時間 (23℃)	希釈シンナー	希釈率 (重量%、外割)	塗装方法	膜厚/回 (ドライ)
素地調整	油汚れを完全に除去してください。電動工具を主体とし、ISO St3 まで除錆してください。溶接部の著しい凸部は、グラインダーで平滑にしてから電気工具で除錆してください。							
下塗り	ニッペ パワーバインド 刷毛・ローラー用	1	0.18~0.26	2時間以上 7日以内	ニッペ パワーバインド 刷毛・ローラー用シンナー	3~5%	はけ ローラー(短毛・中毛)	30μm
	ニッペ パワーバインド TK	1	0.18~0.36	指触乾燥後~	ニッペ パワーバインド TK スタンダードシンナー	25~35%	エアスプレー	25~50 μm
上塗り	ニッペ 1液パワーウレトトップ	2	0.10~0.14	2時間以上	塗料用シンナー A (新) もしくは ニッペ 1液パワーウレトトップ スローシンナー	0~7%	はけ ローラー(短毛・中毛)	25μm
		1	0.12~0.20	指触乾燥後~	ニッペ 1液パワーウレトトップ スタンダード シンナー	28~35%	エアスプレー	25~40 μm

※上記の各数値は、すべて標準のものです。被塗物の形状、素地の状態、気象条件、施工条件によりそれぞれ多少の幅を生じることがあります。
 ※塗料の塗り重ねは所定の塗り重ね乾燥時間を守ってください。(縮み、割れ、乾燥不良、付着不良などが起こります)
 ※上記の使用量は、記載の塗装方法で標準的に使用する量を記載しています。

標準塗装条件

標準塗装間隔および膜厚

項目	エアスプレー塗装	はけ、ローラー(短毛・中毛)塗装
希 釈 シ ン ナ ー	ニッペ 1液パワーウレトトップ シンナーシリーズ	塗料用シンナー A(新) もしくは ニッペ 1液パワーウレトトップ スローシンナー
塗 装 粘 度 (岩田カップ23℃)	15 ~ 25 秒	—
希 釈 率 (重量%、外割)	28 ~ 35%	0 ~ 7%
乾 燥 時 間 (23℃)	指触乾燥：5~10分 硬化乾燥：40分以上 (強制乾燥も可能：60~100℃×20分パス)	
塗り重ね時間(2回塗り)	指触乾燥後~	2時間以上
膜 厚 (ド ラ イ)	25 ~ 40 μm	25 μm / 回
使 用 量	0.12 ~ 0.20 kg / m ² / 回	0.10 ~ 0.14 kg / m ² / 回

標準塗装粘度および専用希釈シンナー種

	推奨シンナー	標準希釈率 (重量%、外割)	冬季		春・秋季		夏季	
			5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃
エアスプレー 塗装	ニッペ 1液パワーウレトトップ スーパークイックシンナー	23~30%						
	ニッペ 1液パワーウレトトップ クイックシンナー	25~32%						
	ニッペ 1液パワーウレトトップ スタンダードシンナー	28~35%						
	ニッペ 1液パワーウレトトップ スローシンナー	30~40%						
はけ、ローラー (短毛・中毛) 塗装		塗料用シンナー A (新)、もしくはニッペ 1液パワーウレトトップ スローシンナー						

注) 上記の希釈シンナー、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、コンペアースピード、塗装機、極間距離など) により変わります。その際はラインに合致するよう希釈シンナーを選別してください。
 注) 塗装器具等の洗浄の場合、塗料用シンナー A (新) では完全に溶解しないため、ラッカーシンナーを使用してください。

適用下塗り (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
1 液形	ニッペ パワーバインド TK ※特化則対応
	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
	ユニグラント E スマイル
2 液形	ユニエポック 60 プライマー
	ユニエポック 30 プライマー- NC

(日本ペイント株式会社の商品)

系統	商品名
1 液形	速乾PZヘルゴンエコ
	超速乾PZヘルゴンエコ
	1液ハイボンファインデクロ
	ニッペ エスパークワンエース
2 液形	ハイボン 20 デクロ
	ハイボン 20 ファイン
	ハイボンファインプライマーII

ニッペ 1液パワーウレトトップ®

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。塗装器具の洗いには、専用シンナーカラッカーシンナーをご使用ください。
- ② 本品は1液形のため、耐薬品性、耐油性が劣ります。耐薬品性、耐油性を要求される被塗物には、ニッペウレトトップエコなどの2液形ウレタン樹脂系塗料をご使用ください。
- ③ 本品は鉄素材へ直接塗装可能ですが、防食機能はありません。防食を必要とする場合は、本品の適用下塗り塗料をご使用ください。
- ④ 本品の高彩度色 (黄、赤、オレンジなど) は無鉛化色のため隠ぺい力が弱く、白色下塗り、共色下塗り (ニッペ パワーバインド調色品など) や共色中塗りを使用することを推奨します。
- ⑤ 塗装直後に雨に打たれると水滴の跡が曇りけ・白化することがあります。屋外の塗装で降雨、降雪のおそれがある場合、および強風時は塗装を避けてください。
- ⑥ 本品は標準膜厚を超えた厚塗り (目安として 100μm以上) にすると、乾燥不良やひび割れを起こすことがありますので避けてください。
- ⑦ 速乾性ですが、塗膜強度を発現するには1週間程度必要です。乾燥が不十分ですと、塗膜硬度、付着性などで十分な性能を得られないことがあります。
- ⑧ 本品は強溶剤タイプとなります。塗り替えに使用すると旧塗膜を侵す恐れがありますのでご注意ください。
- ⑨ 塗色によって、希釈シンナーの希釈率が多少異なることがあります。事前に塗装性を確認し、粘度調整のうえ、ご使用ください。
- 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。

※ 製品の安全に関する詳細な内容については、安全データシート (SDS) をご参照ください。

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 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。③ 容器を密閉しておいてください。④ 容器を接地/アースをとってください。⑤ 防燥型の電気機器/換気装置/照明機器を使用してください。⑥ 火花を発生させない工具を使用してください。⑦ 静電気放電に対する予防措置を講じてください。⑧ 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。⑨ 取扱後は、手洗いおよびうがいを行ってください。⑩ 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。⑪ 屋外または換気の良い場所でのみ使用してください。⑫ 必要な時以外は、環境への放出を避けてください。⑬ 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/手当を受けてください。② 口をすすいでください。③ 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。④ 漏出物を回収してください。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て容易に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 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。⑩ 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。容器を密閉しておいてください。③ 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。④ 直射日光や水濡れは厳禁です。⑤ 塗料等の缶の積み重ねは3段までとしてください。⑥ 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℃以上 (スプレー缶の場合は 40℃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
- 強い眼刺激
- 呼吸器への刺激の恐れ
- 眠気又はめまいのおそれ
- 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

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

(一社)日本塗料工業会登録	
登録番号	N38015
ホルムアルデヒド 放散等級	F☆☆☆☆
問い合わせ先	http://www.toryo.or.jp

※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。



Basic & New

日本ペイント・インダストリアルコーティングス

<https://nipponpaint-industrial.com/>

〒140-8675 東京都品川区南品川4-1-15 TEL. 03-3740-1547



とりある君

■「ウレトップ」（登録 4999646号）は、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登録商標です。
■本カタログの商品名・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。
■本カタログの内容については、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。
■© Copyright 2020 NIPPON PAINT INDUSTRIAL COATINGS Co., Ltd. All rights reserved.

カタログNo.
NP-X164
TC200305T
2020年3月現在