

## 製品説明書

### ユニエポック® 30 プライマー NC

- 系統 変性脂肪族ポリアミン／エポキシ樹脂系下塗り塗料（2液・常乾形）
- 特長
  - (1) 付着性がよく、優れた防食（さび）力があります。
  - (2) 半硬化が早く、仕上がり肌のよい工業塗装用のエポキシ樹脂プライマーです。
  - (3) 耐切削剤（水性）性に優れています。
  - (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 (2017年12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 (2017年12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

- 用途 工作機械、重電機器

- 適用上塗り塗料
  - ニッペウレトップエコ
  - ニッペウレトップRX
  - マイティラック10 : 1

- 容量・荷姿 16Kg （塗料液…12.8Kg／石油缶 ， 硬化剤… 3.2Kg／4L角缶）  
4Kg （塗料液… 3.2Kg／4L丸缶 ， 硬化剤… 0.8Kg／1L丸缶）

- 色相 ホワイト・グレー・黒

- 塗料性状

	ユニエポック 30 プライマー NC			ユニエポック 30 プライマー 硬化剤
	ホワイト塗料液	グレー塗料液	黒塗料液	
容器の中での状態	堅いかたまりがなく良好			淡黄色・透明
密度 (g/cm <sup>3</sup> / 23°C)	1.50±0.05	1.53±0.05	1.35±0.05	0.90±0.05
粘度 (KU値 / 25°C)	70~90	70~90	70~90	—
加熱残分 (wt%)	70±3	70±3	65±3	18±1
引火点 (°C)	18	18	18	6

- 表示

項目	塗料液	硬化剤
危険物表示	第一石油類合成樹脂エナメル塗料	第一石油類合成樹脂クリヤー塗料
危険等級	II	II
有機溶剤区分	第2種等有機溶剤含有物	第2種等有機溶剤含有物

## 標準塗装条件 ユニエポック®30プライマーNC

項目 \ 塗装方法	エアスプレー	エアレススプレー
混合比	塗料液：硬化剤＝4：1（重量比）	
使用シンナー	ユニエポック500シンナー	
塗装粘度 （岩田カップ23℃）	15～20秒	25～30秒
希釈率（外割wt%）	15～20	5～10
乾燥時間（23℃）	指触乾燥10分	半硬化乾燥30分 硬化乾燥8時間
重塗り時間	16時間以上 又は 60℃×30分～80℃×20分	
膜厚（ドライ）	30～40μm	
可使用時間	10時間（10℃）、6時間（23℃）4時間（35℃）	
理論塗付量	129～172g/m <sup>2</sup>	

※ エアレススプレー条件 ; 一次圧＝4～5Kg/cm<sup>2</sup> , 二次圧＝120Kg/cm<sup>2</sup>以上

※ 冬季：ユニエポック502シンナー、夏季：ユニエポック500Sシンナー

### 塗装上の注意事項

#### 1. 素材

- 1) 油污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。  
特に溶接部に塗装する場合は充分サンディングしてください。
- 3) 黒皮鋼板に塗装する場合はご注意ください。  
黒皮鋼板の種類により（ミルスケール層が厚い場合、不均一な場合、あるいは基材との付着が弱い場合など）付着性が劣ることがあります。  
この場合はブラストなどの表面処理を実施すれば問題ありません。
- 4) 溶融亜鉛鋼板にも付着性は良好ですが、表面状態により付着性が劣ることがあります。

#### 2. 混合

塗料液と硬化剤の混合は混合比に従って正確に行い、混合後15～30分熟成してから、可使用時間以内にできるだけ早く使用してください。

#### 3. 乾燥

低温時には著しく低下し、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、5℃以下の気温のときは強制乾燥が望ましい。

#### 4. 上塗り塗装

本プライマー塗装後長日数放置する場合は、上塗り塗装前にペーパー（＃320など）で表面を研磨してください。

#### 5. 取扱い

- 1) 塗料が皮膚に付着すると薬傷をおこしたり、スプレーダストを吸収すると健康障害をおこすことがあります。
- 2) 取扱中はできるだけ皮膚に触れないよう長袖シャツ、ゴム手袋などを着用し、塗装時はスプレー、ミストを吸入しないように、防護マスクを着用してください。

## 性能表

### ユニエポック® 30プライマーNC

## 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	エアスプレー
乾燥条件	塗装後 23℃ × 7日間放置
膜厚	30~40μm (電磁式膜厚計)
塗装系	プライマー単独

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
鉛筆引っかき値	2H	JIS K 5600 5-4 (鉛筆法)による
付着性(クロスカット法)	分類0	JIS K 5600 5-2 (クロスカット法)による。1mm 間隔
耐衝撃性	合格	JIS K 5600 5-3 (デュボン式)による。 φ1/2" × 500g × 50cm
耐水性	異常なし	JIS K 5600 6-2 による 水道水 40℃ × 240 時間浸せき
耐塩水性	異常なし	JIS K 5600 6-1.7 による 3%食塩水 23℃ × 240 時間浸せき
耐塩水噴霧性	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)
耐酸性	異常なし	JIS K 5600 6-1.7 による 3% HCl 溶液 23℃ × 96 時間浸せき
耐アルカリ性	異常なし	JIS K 5600 6-1.7 による 3% NaOH 溶液 23℃ × 96 時間浸せき
耐切削剤性	異常なし	水性 (ジョンソン JR5750 30 倍希釈) 60℃ × 50 日浸せき
	異常なし	油性 (サルクラット X-500) 60℃ × 50 日浸せき

**成分表**  
**ユニエポック®30プライマーNC**  
**ホワイト塗料液**

## 塗料液

	ホワイト	グレー	黒
着色顔料	10.0	12.7	2.0
防錆顔料	9.0	9.0	10.0
体質顔料	32.8	32.0	33.3
エポキシ樹脂ワニス	27.	29.0	30.0
溶剤	19.2	15.3	22.7
添加剤	2.0	2.0	2.0
合計	100.0% (wt)	100.0% (wt)	100.0% (wt)

## 硬化剤

変性脂肪族ポリアミン溶液	100.0
--------------	-------

合計	100.0
----	-------

## 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。

■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。