

製品説明書

ユニパック®ネオ標準

- 系 統 中油性フタル酸樹脂系上塗り塗料（常乾形）
- 特 長
- (1) 1液反応常温硬化形塗料であるため、塗膜性能が優れています。
 - (2) 鉄素地への付着性に優れています。
(事前に塗装性、付着性を確認してください。)
 - (3) 優れた塗膜性能と作業性（はけ塗り可）です。
 - (4) ホルムアルデヒド放散等級F☆☆☆です。
 - (5) 肉もち感と、可とう性に優れています。
 - (6) 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。
 - (7) 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
(2019年8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(2019年8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 土木建設機械、重電機器、建設内外装

- 容量・荷姿 16Kg / 18L 石油缶
4Kg / 4L 丸缶

- 塗料性状 (ホワイト)

密 度 (23℃)	1.24 ± 0.05
粘 度 (KU 値 / 25℃)	70 ~ 80
加 熱 残 分 (w t %)	61.5 ± 5
引 火 点 (℃)	33
発 火 点 (℃)	244

- 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

- 調 色

色 相	淡 ~ 濃彩ソリッド、メタリック各色、シルバー
つや	つや有り ~ 3分つや
CAN調色対応	淡彩、中彩

標準塗装条件 ユニパック®ネオ標準

項目 \ 塗装方法	エアスプレー塗装	エアレススプレー塗装
使用シンナー	ユニパック500シンナー	
塗装粘度 (岩田カップ23℃)	17~23秒	27~33秒
希釈率(外割wt%)	20~25	10~15
乾燥条件 (23℃)	指触乾燥: 30分 硬化乾燥: 5時間以上	
重塗り時間	16時間以上	
膜厚(ドライ)	25~30 μm	
理論塗付量	65~80 g/m ²	

推奨シンナー / (静電塗装時)	気温 (°C) /標準希釈率(外割り wt%)			
	10	15	25	30
ユニパック 503 冬用シンナー	⇔			
ユニパック 502 クイックシンナー / (ユニパック 510 静電用シンナー)	⇔ 20~25wt% ⇔			
ユニパック 500 シンナー / (ユニパック 511 静電用シンナー)	⇔ 20~25wt% ⇔			
ユニパック 501 スローシンナー / (ユニパック 514 静電用シンナー)	⇔ 25~30wt% ⇔			
塗料用シンナーA	重ね塗り用、はけ塗り用			

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。

塗装上の注意事項 ユニパック®ネオ標準

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。塗装器具の洗いは、専用シンナーかラッカーシンナーをご使用ください。
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、共色中塗りをを使用することを推奨します。
3. 直射日光や蛍光灯などの紫外線が当たらない暗所でも高温または高温条件下で黄変する（暗所焼け）ことがありますので色見本板の保存場所の温湿度条件には十分注意してください。
4. 超速乾形、高耐久性、高級仕上げを要求される被塗物にはユニパックネオ超速乾を使用してください。
5. 速乾形で経済性を要求する被塗物には、ユニパックネオ速乾を使用してください。
6. 塗装直後に雨にうたれると水滴の跡がつや引けしたり、白化することがあります。5 時間以上は室内においてください。
7. 重ね塗りは一晩以上（冬期は24 時間以上）経ってから行ってください。その際ラッカーシンナーなどの強いシンナーの使用は避けてください。
8. 重ね塗りの際、ユニパックシンナーを使用すると縮みを起こす危険性があります。その場合には「塗料用シンナーA」を使用してください。
9. 本品は、一度に厚く塗装すると（70 μ m 以上）縮みやひび割れを起こすことがありますので、厚塗りは避けてください。
10. 本品は、継続的に直射日光および風雨にあたる屋外品に使用すると、チョーキングを起こすことがありますので避けてください。

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	品 名
ニッペパワーバインド	ユニエポック30プライマーNC
ニッペパワーバインドTK	ユニエポック40プライマー
ユニグラントEスマイル	ユニエポック60プライマー
ニッペパワーバインド刷毛用	

※各種ノンサンディング可能で塗装可能ですが、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、下記素材をご使用ください。

素 材 名	素 材 処 理
冷延圧延鋼板（SPCC）	未処理、リン酸亜鉛処理
鋳物（鋳鉄鋳物／鋳鉄）	未処理、ショットブラスト、リン酸亜鉛処理

性能表

ユニパック®ネオ標準

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, #320 ペーパー研磨
塗装系	下塗り (ユニグランドEスマイル) + 上塗り
乾燥条件	塗装後 23 °C × 7日間放置
膜厚	下塗り 30~40 μm, 上塗り 25~30 μm (電磁式膜厚計)

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	HB	JIS K 5600-5-4 (鉛筆法) による。凝集破壊
付着性	分類0	JIS K 5600-5-6 基盤目テープ法による。 2mm 間隔
耐おもり落下性	合格	JIS K 5600-5-3 3.3 (デュボン式) による。 φ1/2" × 500g × 30cm
耐屈曲性	合格	JIS K 5600-5-1 による。 180° / 秒, 折曲げ (ブリキ板), φ10mm
耐水性	異常なし	JIS K 5600-6-1 による。水道水 23 °C × 18 時間浸せき
ウォータースポット	水跡なし	10 時間以上放置後 / 23°C 純水 1cc 滴下 自然乾燥後評価
耐中性塩水噴霧性	3mm 以内	JIS K 5600-7-1 による。 5 % 食塩水 35°C × 120 時間噴霧 (カット部片側)
促進耐候性	GR 90% ΔE 1.8 以下	JIS K 5400 9.8.1 による サンシャイン・ウェザーメーター 300 時間 (光沢保持率; GR 色差; ΔE)
耐油性	異常なし	JIS K 6301 による No. 3 油 100 ± 5°C × 24 時間
耐冷熱繰り返し性	異常なし	(-40°C × 1 時間) + (23°C × 1 時間) = 10 サイクル

成分表
ユニパック®ネオ標準ホワイト

顔料	29.0
アルキド樹脂ワニス	61.0
溶剤	7.0
乾燥剤・添加剤	3.0
合計	100.0% (wt)

※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。