

## 製品説明書

### ユニエポック® 40プライマー

- **系統** 鋳物・鉄部用 2液形変性エポキシ樹脂さび止めペイント（常乾形）
- **特長**
  - (1) ファンデーション効果  
厚膜塗装性に優れるため、鋳物特有の凹凸感をマイルドにして一様にできます。  
厚膜にしてもたれ・わきが発生しにくい設計になっています。  
(膜厚は100μmまで可能)
  - (2) 付着性、防食（さび）性、耐水性  
鋳物への浸透力、2液硬化（架橋）、エポキシ樹脂によって極めて高い付着・防食（さび）性・耐水性があります。
  - (3) 低温乾燥性  
季節に応じて専用シンナーを用いることにより通年で使用できます。（5～35℃）  
指触乾燥性に優れ、厚膜でも早期乾燥が期待できます。
  - (4) 耐切削油性  
2液硬化形由来の耐膨潤性と付着性の高さで、切削油をシャットアウトします。
  - (5) 環境配慮  
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。  
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** 鋳物部材全般
  - ・自動車（乗用車、トラック、バスなど）
  - ・一般機械（建設機械、工作機械、農機など）
  - ・公共事業用（マンホールなど）
  - ・その他（家具、エクステリアなど）
 注) 通常付着性の悪い素材については事前に塗装性・付着性をご確認ください。
- **適用上塗り塗料**
  - ユニパック 標準／速乾／超速乾 [フタル酸樹脂系塗料]
  - ニッペマイティラック (10:1) [2液アクリルウレタン樹脂系塗料]
  - ニッペウレトップRX [2液ポリエステル変性アクリルウレタン樹脂系塗料]
  - ハイポン40上塗 [2液エポキシ樹脂系塗料]
  - ハイポン50上塗 [2液アクリルウレタン樹脂系塗料]
  - リアック4000 [2液アクリルウレタン樹脂系塗料]
  - オルガネオLT [アルキドメラミン樹脂系塗料、※焼付け用]
 注) ハイポン40、50上塗は日本ペイント株式会社、リアック4000はエーエスペイント株式会社の商品です。
- **容量・荷姿** 塗料液…3.2kg / 丸缶 , 硬化剤…0.8kg / 1L角缶
- **色相** グレー（日塗工：65-65A近似、マンセル：5B6.5 / 0.5近似）

■ 塗料性状

	ユニエポック 40 プライマー グレー (塗料液)	ユニエポック 40 プライマー 硬化剤
容器の中での状態	堅い塊がなく、均一である	透明液体
密度 (g/cm <sup>3</sup> /23°C)	1.39±0.05	0.92±0.04
粘度 (KU 値/25°C)	84~100	—
加熱残分 (wt%)	70±2	42±2
引火点 (°C)	24	6

■ 表示

項 目	ユニエポック 40 プライマー グレー (塗料液)	ユニエポック 40 プライマー 硬化剤
危険物表示	第2石油類合成樹脂エナメル塗料	第1石油類合成樹脂クリヤー塗料
危険等級	Ⅲ	Ⅱ
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等	第2種有機溶剤等

## 標準塗装条件 ユニエポック® 40プライマー

項目		塗装方法	エアレスプレー
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 (春、秋季)
塗装粘度			20~30秒(岩田カップ 23℃)
希釈率(外割wt%)			5~15
乾燥時間	5℃		指触乾燥 90分 硬化乾燥 20時間
	23℃		指触乾燥 40分 硬化乾燥 3時間
	30℃		指触乾燥 30分 硬化乾燥 3時間
重塗り時間			20時間(5℃)、7時間(23℃)、5時間(30℃)
膜厚(ドライ)			30~40(100) μm
可使用時間			5時間(5℃)、3時間(23℃)、2時間(30℃)

※ 冬季:ユニエポック502クイックシンナー、夏季:ユニエポック500シンナーS

※ 膜厚は標準的には30~40 μmですが、被塗物の面調整の目的で使用される場合には1コートで100 μm程度まで塗装できます。

### 塗装上の注意事項

#### ■ 注意事項

##### 1. 素材

さび、油污れは完全に除去してください。

##### 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、十分攪拌のうえ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

5℃以下の場合、乾燥性が著しく低下し、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、使用を控えてください。本プライマー塗装後長期日数放置する場合は、上塗り塗装前にペーパー(＃320等)で表面を研磨してください。

## 性能表

### ユニエポック® 40 プライマー

## 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	ユニエポック 40 プライマー

## 色相；グレー

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
引っかき硬度	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 5-6 (クロスカット法)による。1mm 間隔
耐衝撃性	30cm	JIS K 5600 5-3 (デュボン式)による。 φ1/2" × 500g
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
耐塩水性	異常なし	JIS K 5600 6-1.7 による 5%食塩水 23℃ × 240 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)
耐アルカリ性	異常なし	JIS K 5600 6-1.7 による 3% NaOH 溶液 144 時間浸せき
耐切削剤性	ブリストアなし	ユシローケンシンセティック#770TG 20倍希釈 50℃ × 2000 時間浸せき

**成分表**  
**ユニエポック®40プライマー**  
**グレー（塗料液）**

着色顔料	12
体質顔料	35
エポキシ樹脂ワニス	27
溶剤	21
添加剤	5
合計	100% (wt)

## 硬化剤

変性ポリアミドアミン溶液	100
合計	100% (wt)

## 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。