

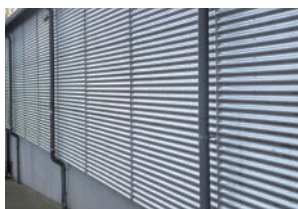
素材を選ばない、驚異の密着力！  
わずか 1 μm の薄膜で密着効果を発揮

## 究極の水性密着プライマー

# ニッペ サットボンドアクア (仮称)

**幅広い基材**に対応 **優れた速乾性** **環境に優しい水性タイプ**

こんな基材・用途におすすめ！



外壁・屋根・建材



設備機器・各種金属素材

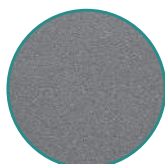


パーツ・部品

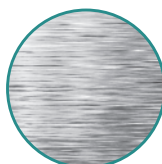
**手軽に塗れる！**



焼付型 アクリル・メラミン等  
常乾型 ウレタン・フタル酸・ラッカー等



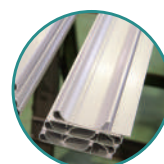
鉄



ステンレス



樹脂  
(ABS・PP)



アルミ

密着が難しい基材にも常乾・焼付の両タイプで**既存品を上回る密着性**を実現

### 【付着性試験】

上塗り 基材	焼付型	アルキドメラミン硬化系塗料	常乾型	2液ウレタン硬化系塗料
	サットボンドアクア	既存密着プライマー	サットボンドアクア	既存密着プライマー
アルミ	○	×	○	×
ステンレス	○	×	○	×

## ■ 塗料性状および表示

項目	塗料液
色 調	乳白色
引火点	なし
危険物表示	非危険物
危険等級	—
有機溶剤区分	—

## ■ 使用方法

工 程	方 法
素地調整	・さび、油などの汚れは除去してください
下塗り（本製品）	・エアスプレーの場合、薄く均一な塗布を推奨いたします。 ・刷毛・ローラーの場合、道具に含ませた液をよくしごき、薄く均一に塗り広げてください。
乾 燥	・乾燥条件：指触乾燥（表面が乾いた状態）から上塗り塗装が可能です ・乾燥方式：常温乾燥から焼付け乾燥まで、工場のライン条件や環境に合わせて制限なく対応します。乾燥条件の変化による密着品質への影響はありません。
上塗り（次工程）	・各種上塗り塗料の規定の使用方法に従い、塗装を行なってください。

## ■ 適用素材

金 属	鉄 (SPCC)	○
	電気亜鉛メッキ鋼板 (SECC)	○
	化成処理鋼板 (ボンデ鋼板、リン酸亜鉛処理など)	○
	溶融亜鉛メッキ鋼板	○
	アルミ合金 (1000系、5000系)	○
	アルミ合金 (6000系)	△ <sup>*1</sup>
	アルマイト	○
	ステンレス (SUS304、SUS430)	○
非 金 属	アクリル	○
	ポリプロピレン	△ <sup>*2</sup>
	ABS	○
	ガラス	○

\*1) 足付け（研磨）を推奨いたします

\*2) ポリプロピレンなどの光沢のある脱脂素材面にご使用になる際は、400番程度の研磨パッドで表面を軽く荒らした後、拭き取り脱脂を行うことを推奨いたします。

## ■ 適用上塗り塗料

常乾タイプ	溶剤形フタル酸系塗料	◎
	溶剤形アクリルラッカー系塗料	○
	溶剤形 1液ウレタン系塗料	◎
	溶剤形 2液ウレタン硬化系塗料	○
	水性 2液ウレタン硬化系塗料	◎
焼付タイプ	溶剤形 1液ウレタン硬化系塗料	◎
	溶剤形 1液メラミン硬化系塗料	◎
	水性 1液メラミン硬化系塗料	◎

※適用する素材と上塗りの種類の組み合わせにより、密着力の差異が発生することがあるため、事前の確認を推奨いたします。

## ■ 保管

施錠して保管すること。直射日光や水濡れは厳禁。塗料等の缶の積み重ねは3段までとすること。

## ■ 廃棄

内容物 / 容器を国際、国、都道府県または市町村の規則に従って産業廃棄物として廃棄すること。

熱伝導を制御し燃え広がりを防ぐ

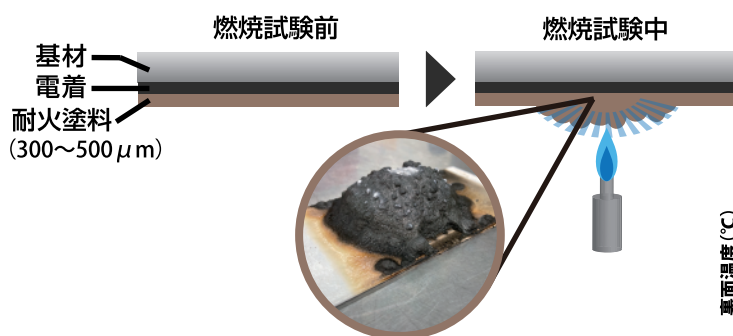
開発品

# インライン向け耐火塗料

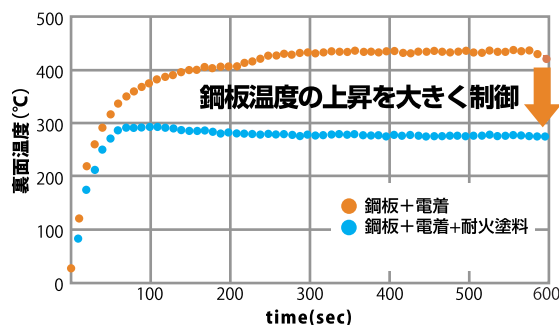
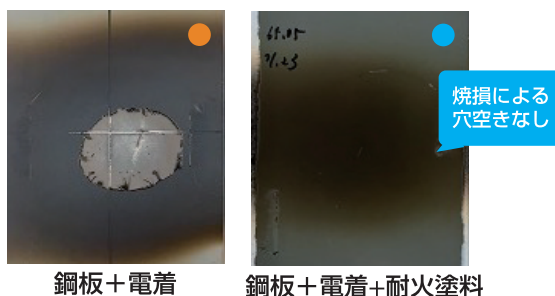
- 硬化反応型設計によって、塗膜物性向上と短時間乾燥を両立することでインライン塗装を可能にしました
- 現場施工の省力化によって、工期短縮とコスト削減に貢献します
- 膜厚設計によって、耐火性能レベルを調整することで、幅広い用途でご使用いただけます

## 【試験方法】

テストパネルの下からガスバーナーで1000°C×10min  
直接火を当て裏面最高温度を測定



## 【耐火塗料塗布裏面側】



## 塗装仕様とシートとの比較

	難燃断熱シート	開発品 耐火塗料
厚み	1~2mm	0.3~0.6mm
平米重量	1.5mmの場合、3kg/m <sup>2</sup>	0.4mmの場合、0.8kg/m <sup>2</sup>
断熱性 (底面からの燃焼試験)	1000°C×10分後、裏面温度500°C以下	1000°C×10分後、裏面温度350°C以下
燃焼時の膜膨脹	数倍~数十倍	5~10倍 (1.5mm~6mm)

各種用途に合わせて膜厚や発泡倍率を調整可能

用途例：現場施工型耐火塗料代替、被覆材や耐火シートの代替、車両部品、バッテリーパックなど

# アクリル樹脂微粒子

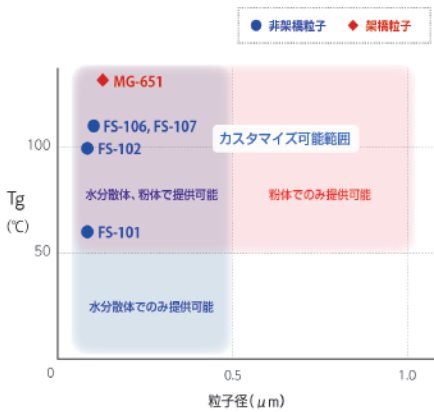
# ファインスフェア®

## 特長

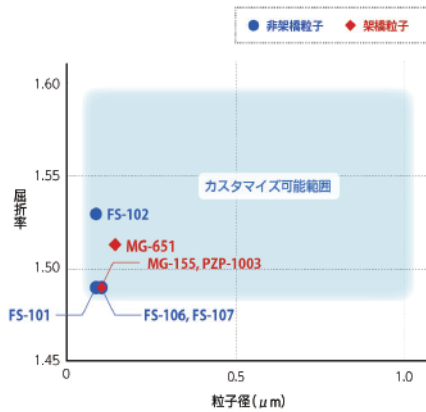
- ✓ 樹脂合成技術を基に開発した(スチレン)アクリル樹脂微粒子
- ✓ 粒子径50nm~1umの水分散体および粉体で提供される環境配慮型製品
- ✓ 電子写真、各種コーティング、フィルムのアンチブロッキングなど様々な適用用途

## 性能

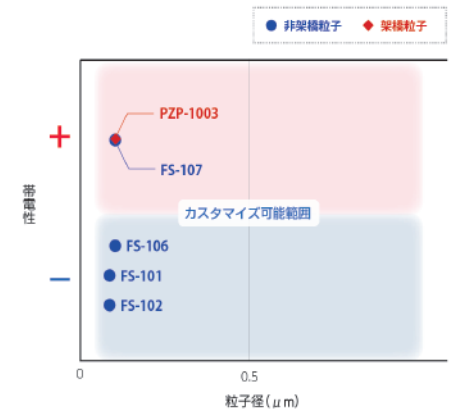
### Tg



### 屈折率



### 帯電性



## 適用事例

Diagram illustrating the application of acrylic resin particles as an adhesive additive. It shows a cross-section of a substrate with particles embedded in a binder. Text includes '当社材料' (Our material), '分散剤' (Dispersant), '接着剤' (Adhesive), and '充填剤' (Filler). A graph shows '応力伝達性(帯電性)' (Stress transmission (charging)) on the y-axis and '基材への分散性' (Dispersibility in substrate) on the x-axis.

**接着剤用  
添加剤・充填剤**

Diagram illustrating the application of acrylic resin particles as a pore-forming agent. It shows particles being sintered and then decomposed to create a porous structure. Text includes '粒子' (Particle), '焼結' (Sintering), and '熱分解' (Thermal decomposition).

**造孔剤**

Diagram illustrating the application of acrylic resin particles as a surface modification agent. It shows particles being attached to a surface and then modified with a functional group. Text includes '粒子' (Particle), 'エッチング' (Etching), and 'アンカー官能基' (Anchor functional group).

**表面改質剤**

Diagram illustrating the application of acrylic resin particles as a paint and ink additive. It shows particles being dispersed in a medium. Text includes 'サンプル' (Sample), 'A', 'B', 'モルフォロジー' (Morphology), 'コア・シェル' (Core-shell), '分散剤' (Dispersant), and '均一分散' (Uniform dispersion).

**塗料・インク用  
添加剤**

SEM image showing the morphology of acrylic resin particles. Text includes '電子写真用  
添加剤' (Electron microscopy additive) and 'アクリル樹脂微粒子を添加したトナー表面のSEM画像' (SEM image of toner surface with added acrylic resin particles).

**電子写真用  
添加剤**

Diagram illustrating the application of acrylic resin particles as a lubrication additive. It shows particles being dispersed in a lubricant. Text includes '潤滑油用  
添加剤' (Lubrication additive).

**潤滑油用  
添加剤**

Diagram illustrating the application of acrylic resin particles as a film additive. It shows particles being dispersed in a film. Text includes 'フィルム用  
添加剤' (Film additive).

**フィルム用  
添加剤**

Diagram illustrating the application of acrylic resin particles as a grinding agent. It shows particles being used to grind a substrate. Text includes '柔軟性のある粒子' (Soft particles), '基材' (Substrate), and '微細/ソフト研磨' (Fine/soft grinding).

**研磨剤**

製品名	性状 (液体)	性状 (粉体)	組織	電荷 (帯電性)	粒子径 ( $\mu\text{m}$ )	Tg ( $^{\circ}\text{C}$ )	軟化点 ( $^{\circ}\text{C}$ )	屈折率	官能基	特徴
FS-101	○	○	アクリル	アニオン系	0.08	60	205	1.49	—	ガラス転移温度が低く、低屈折率なタイプ
FS-102	○	○	スチレン ・アクリル	アニオン系	0.08	100	225	1.53	—	ガラス転移温度が高く、高屈折率なタイプ
FS-106	○	○	アクリル	アニオン系	0.10	110	265	1.49	—	ガラス転移温度が高く、低屈折率なタイプ
FS-107	○	○	アクリル	カチオン系	0.10	110	255	1.49	-NH <sub>2</sub>	FS-106の逆電荷タイプ (カチオン系)
MG-155	○	×	アクリル	アニオン系	0.10	—	—	1.49	—	架橋タイプ/基本エマルジョンで提供
MG-651	○	○	スチレン ・アクリル	アニオン系	0.15	—	—	1.51	—	架橋タイプ/耐溶剤性良好
PZP-1003	×	○	アクリル	カチオン系	0.10	—	—	1.49	-NH <sub>2</sub>	架橋タイプ (粉体でのみ提供)

※上記データは代表的な値であり、規格ではありません。

1液速乾万能形 特殊変性エポキシ樹脂系下塗り塗料



# パワーバインド<sup>®</sup>

## SERIES

標準タイプ

ニッペ パワーバインド<sup>®</sup>

特化則対応・厚膜タイプ

ニッペ パワーバインド<sup>®</sup> TK

住宅部品

鉄鋼部品

計器類

土木建設機械

産業機械

各種電気部品



### 万能形

SPCC Stainless  
適用素材  
Tinplate Zn Al

オルガ マイティラック  
上塗り適性  
ウレトッブ ユニボーン

乾燥温度

ニッペ 刷毛・  
パワーバインド ロラー用  
はけ・  
ローラー塗り OK

### 環境配慮

ホルムアルデヒド  
放散等級  
F★★★★

鉛・クロム  
非配合

RoHS 指令対応  
SVHCリスト対応

ニッペ  
パワーバインド TK  
特化則 対応

### 高性能

速乾性  
指触乾燥  
約 5~10分

優れた防食(さび)力

美しい肌



Basic & New

NIPPON PAINT INDUSTRIAL COATINGS



# 1液速乾万能形 特殊変性エポキシ樹脂系下塗り塗料

## ニッペ パワーバインド® シリーズ

### ここが万能 ①

#### 適用素材

広範囲の金属素材に適用が可能です。

鉄	鋳物	黒皮	アルミダイキャスト	リン酸鉄・亜鉛処理鋼板
ブリキ	真鍮	銅	亜鉛ダイキャスト	アルミ合金 (6000番台除く)
亜鉛めっき鋼板 (電気/溶融/合金化)			ステンレス	マグネシウム合金

ニッペ パワーバインド、TK 限定 ※ニッペ パワーバインド TK アルミ用添加剤を使用することで 6000番台にも対応できます。

### ここが万能 ②

#### 上塗り適性

スーパーラック  
マイティラック  
ウレトッ  
ビリューシアアルティカラー

広範囲の上塗り塗料に適用が可能です。

#### 常温乾燥形塗料

★日本ペイント株式会社の商品

樹脂系	商品名
フタル酸	ユニパックシリーズ など
1液ウレタン	ニッペ 1液パワーウレトッなど
2液ウレタン	ニッペ ウレトッエコ ニッペ マイティラック (10:1) ニッペ ファインウレタン U100* など
アルキド (SOP)	Hi-CR デラックスエスコII* など
2液アクリルシリコン	ニッペ ファインシリコンフレッシュII* ニッペ ファインSi* など
2液フッ素	ファインDF セラミック* など
水性	エコフラット 70* オーデコート G エコ* など

※その他、エポキシ樹脂系塗料に適用できます。

#### 焼付け形塗料

樹脂系	商品名
メラミン	オルガネオシリーズ など
アクリル	スーパーラックネオシリーズ など
ウレタン	ユニボン 2500 など

※所定の重ね塗り時間を守ることで2コート1ベークが可能です。

#### 粉体塗料 ニッペ パワーバインド、TK 限定

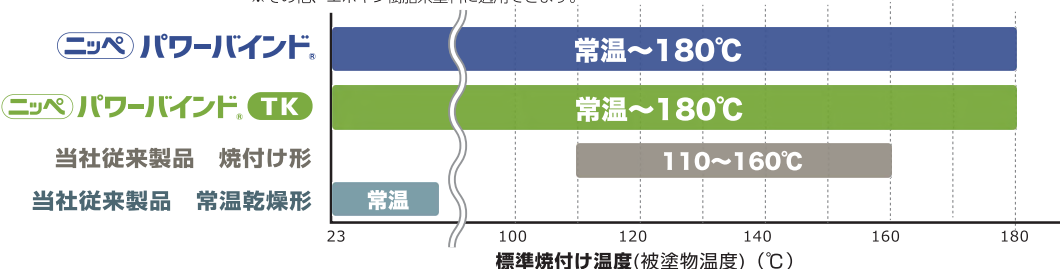
樹脂系	商品名
ポリエステル	ビリューシア アルティ カラー シリーズ

※その他、エポキシ・ポリエステル樹脂系粉体塗料に使用できます。  
注) ニッペ パワーバインド TK を焼付けた後に塗装してください。  
(2コート2ベーク)

### ここが万能 ③

#### 乾燥温度

広範囲の乾燥条件に適用が可能です。



- 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です。
- 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。
- ニッペ パワーバインド、TK 限定 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 (2025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 (2025年4月時点)

※3: 特定化学物質障害予防規則 (2025年4月時点) ● 紛争鉱物 (3TG: 金、錫、タンタル、タンブステン) を含みません

- ラッカー並みの速乾形塗料です。(指触乾燥 約5~10分)
- 優れた防食(さび)力があります。
- 表面平滑性の良い、美しい肌が得られます。

#### 用途

住宅部品、鉄鋼部品、計器類、土木建設機械、産業機械、各種電気部品 など

### 特化則対応



## パワーバインド® TK

- ① 特定化学物質障害予防規則に対応しており、エチルベンゼン、メチルイソブチルケトン、ナフタレン、トルエンおよびキシレンは意図的には配合しておりません。
- ② 厚塗り作業性が良好です (25~50μm)。
- ③ 粉体塗料の下塗りにも使用できます。





最大 50μm



## 標準タイプ

# ニッペ パワーバインド®

### ラインナップ

商品名	荷姿
ニッペ パワーバインド	
 ホワイト	16kg (石油缶)
 ライトグレー (N7.5)	4kg (丸缶)
 ブラック	
※調色対応色域については別表を用意していますので各担当にお問い合わせください。	
ニッペ パワーバインド刷毛・ローラー用	
 ライトグレー (N7.5)	16kg (石油缶) 4kg (丸缶)

### 性能表

試験方法および条件は裏面に記載

#### ダル鋼板 (SPCC-SD)

試験項目	試験結果			
	フタル酸	ウレタン	メラミン	アクリル
上塗り乾燥条件	23℃×7日	23℃×7日	130℃×10分	150℃×20分
鏡面光沢度	90	90	90	90
引っかき硬度	HB	H	H	2H
付着性	分類0	分類0	分類0	分類0
耐おもり落下性	合格	合格	合格	合格
耐水性	異常なし (96時間)	異常なし	異常なし	異常なし
耐沸騰水性	—	異常なし	異常なし	異常なし
耐湿性	異常なし (120時間)	異常なし	異常なし	異常なし
耐中性塩水噴霧性	2~3mm	1~2mm	2~3mm	1~2mm
耐溶剤性	—	異常なし	異常なし	異常なし

※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。

### 標準塗装条件

#### 標準塗装間隔および膜厚

	ニッペ パワーバインド	ニッペ パワーバインド TK
重ね塗り時間 (23℃)	5~10分	5~20分
膜厚 (ドライ)	20~35μm	25~50μm
理論塗付量	80~140 g/m <sup>2</sup>	96~190 g/m <sup>2</sup>

注) 重ね塗り時間は標準膜厚での目安です。使用量、通風、湿度および素地の状態によって異なります。

#### 標準塗装粘度および専用希釈シンナー種

商品名	塗装方法	塗装粘度 (岩田カップ 23℃)	希釈率 (外割)	
			ニッペ パワーバインド	ニッペ パワーバインド TK
ニッペ パワーバインド <b>クイックシンナー</b>	エアスプレー	20~30秒	20~30%	20~30%
ニッペ パワーバインド TK <b>クイックシンナー</b>	エアレススプレー	30~40秒	15~20%	15~20%
ニッペ パワーバインド <b>スーパークイックシンナー</b>	静電塗装	18~25秒	25~35%	25~35%
ニッペ パワーバインド TK <b>スーパークイックシンナー</b>	静電塗装	18~25秒	25~35%	25~30%
ニッペ パワーバインド <b>スタンダードシンナー</b>	エアスプレー	18~25秒	25~35%	25~30%
ニッペ パワーバインド TK <b>スタンダードシンナー</b>	エアレススプレー	25~35秒	15~25%	15~25%
ニッペ パワーバインド <b>スタンダードシンナー</b>	静電塗装	15~18秒	35~40%	35~45%
ニッペ パワーバインド <b>スローシンナー</b>	エアスプレー	15~20秒	30~40%	35~45%
ニッペ パワーバインド TK <b>スローシンナー</b>	エアレススプレー	20~30秒	20~30%	25~35%
ニッペ パワーバインド <b>スーパースローシンナー</b>	エアレススプレー	20~30秒	20~30%	25~35%
ニッペ パワーバインド TK <b>スーパースローシンナー</b>	静電塗装	13~18秒	35~45%	40~50%




注) ニッペ パワーバインド刷毛・ローラー用を塗装する際にはニッペ パワーバインド刷毛・ローラー用シンナーをご利用ください。

注) 上記の使用シンナー・塗装粘度・希釈率は標準条件ですので、ラインの特性 (被塗物種・被塗物温度・コンベアスピード・塗装機・極間距離など) により変わります。その際は、ラインに合致する使用シンナー・塗装粘度、希釈率を選択してください。

## 特化則対応タイプ

# ニッペ パワーバインド® TK

### ラインナップ

商品名	荷姿
ニッペ パワーバインド TK	
 ホワイト	16kg (石油缶)
 ライトグレー (N7.5)	
 ブラック	
添加剤 (オプション)	荷姿
ニッペ パワーバインド TK アルミ用添加剤	0.8kg (角缶)

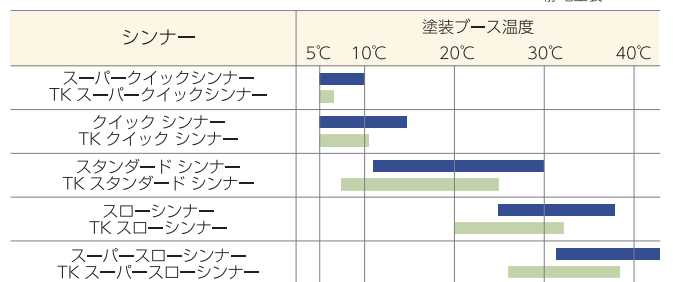
### 性能表

試験方法および条件は裏面に記載

#### ダル鋼板 (SPCC-SD)

試験項目	試験結果			
	ウレタン	メラミン	アクリル	粉体
上塗り乾燥条件	23℃×7日	130℃×10分	150℃×20分	180℃×15分
鏡面光沢度	90	90	90	85
引っかき硬度	H	H	2H	F
付着性	分類0	分類0	分類0	分類0
耐おもり落下性	合格	合格	合格	合格
耐水性	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
耐沸騰水性	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
耐湿性	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
耐中性塩水噴霧性	0~1mm	0~2mm	0~1mm	0~1mm
耐溶剤性	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし

#### シンナーの種類と気温の変化による使用区分



塗装上の注意事項

製品説明書の注意事項も参照ください。

1. 素地調整

- ① さび、油污は完全に除去してください。
- ② 亜鉛合金、アルミ合金の種類により付着性が劣る場合があります。更なる品質向上には表面処理（リン酸亜鉛、アルサーフ処理等）を実施して下さい。塗装ラインで事前に塗装性、付着性を確認してください。
- ③ ステンレスが素材の場合、アンカー効果が小さい仕上げ材（鏡面仕上げ材など）は付着性が劣ります。研磨による素地調整、または、ヘアーライン、ダル、2B 仕上げ材などをご使用ください。

2. 上塗りにラッカーは使用を避けてください。（事前に塗装性・付着性を確認されても季節要因、膜厚要因等により付着性が劣る場合があります）

3. 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。特に塗装機などの洗浄には専用シンナーをご使用ください。

4. 塗装に使用した塗装機（例えばスプレーガン、カップ）は、直ちに洗浄してください。（乾燥が早いので、後では洗浄しにくくなります）

5. 上塗りまでのインターバル：上塗り塗料は次の期間に従い塗装が可能です。（塗膜の著しい劣化・ゴミ・付着物がない場合）

下塗り塗装後（指触乾燥後）～1ヶ月	ノンサンディング
1ヶ月以上	サンディングして下塗り再塗装

6. フタル酸・ラッカーなどの塗り替えに使用しますと、旧塗膜を侵す恐れがありますのでご注意ください。

7. ニッペパワーバインド TK に粉体上塗りを塗装する際には必ずニッペパワーバインド TK を焼き付けてから行ってください。

8. 焼き付け乾燥上限は以下の通りです。オーバークックにご注意ください。

商品名	被塗物温度×キープ時間
ニッペパワーバインド	180℃×20分
ニッペパワーバインド TK	180℃×20分

試験方法・条件

試験項目	試験方法・条件
上塗り乾燥条件	各種上塗り塗料標準乾燥条件
鏡面光沢度	JIS K 5600 4-7 による。60 度鏡面光沢度
引っかき硬度	JIS K 5600 5-4（鉛筆法）による。凝集破壊
付着性	JIS K 5600 5-6（クロスカット法）による。1 mm 間隔
耐衝撃性	JIS K 5600 5-3（デュポン式）による。 φ1/2" × 500g × 30cm
耐水性	JIS K 5600 6-2 による。水道水 23℃ × 168 時間浸せき
耐沸騰水性	JIS K 5600 6-1 による。沸騰水 98℃ 以上 × 1 時間浸せき
耐湿性	JIS K 5600 7-2（連続結露法）による。 50℃、RH95% 以上 × 240 時間放置
耐中性塩水噴霧性	JIS K 5600 7-1 による。 5% 食塩水 35℃ × 240 時間噴霧（カット部片側）
耐溶剤性	キシレンをガーゼに浸して塗面を拭く。ラビング 10 回

【試験片作成条件：ニッペパワーバインド】

- 試験片：0.8t × 70 × 150 mm SPCC-SD（ダル鋼板）
- 表面処理：溶剤脱脂 ●塗装：エアスプレー
- 塗装系：下塗り 5～10 分後 上塗り：フタル酸「ユニパックネオ標準 ホワイト」  
ウレタン「ニッペウレトッパエコ ホワイト」  
メラミン「オルガネオ ホワイト」  
アクリル「スーパーラックネオ ホワイト」
- 膜厚（ドライ）：下塗り 20～25 μm、上塗り各種 20～25 μm（電磁式膜厚計）

安全衛生上の注意事項

予防策

- ①使用前に取扱説明書入手すること。②全ての安全注意を読み理解するまで取り扱わないこと。
- ③熱、高温のもの、火花、裸火及び他の着火源から遠ざけること。禁煙。④容器を密閉しておくこと。
- ⑤容器を接地しアースをすること。⑥防爆型の電気機器 / 換気装置 / 照明機器を使用すること。⑦火花を発生させない工具を使用すること。⑧静電気放電に対する措置を講ずること。⑨粉じん / 煙 / ガス / ミスト / 蒸気 / スプレーを吸入しないこと。⑩取扱い後は、手洗いおよびうがいを十分に行うこと。⑪この製品を使用するときに、飲食または喫煙をしないこと。⑫屋外又は換気の良い場所だけで使用すること。⑬汚染された作業衣は作業場から出さないこと。⑭環境への放出を避けること。⑮保護手袋 / 保護衣 / 保護眼鏡 / 保護面を着用すること。⑯本来の用途以外に使用しないこと。

応急措置

- ①気分が悪い時は、医師の診察 / 手当を受けること。②特別な処置が必要である。③口をすすぐこと。④漏出物を回収すること。⑤飲み込んだ場合：気分が悪い時は医師に連絡すること。⑥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ること。⑦ばく露又はばく露の懸念がある場合：医師の診察 / 手当を受けること。⑧皮膚刺激が生じた場合：医師の診察 / 手当を受けること。⑨皮膚刺激又は発しん（疹）が生じた場合：医師の診察 / 手当を受けること。⑩眼の刺激が続く場合：医師の診察 / 手当を受けること。⑪汚染された衣類を脱ぎ、再使用する場合には洗濯をすること。⑫火災の場合：消火するために適切な手段を使用すること。⑬皮膚又は髪に付着した場合：直ちに、汚染された衣類を全て脱ぐこと。皮膚を水又はシャワーで洗うこと。⑭眼に入った場合：水で数分間注意深く洗うこと。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すこと。その後洗浄を続けること。⑮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すること。

保管

- ①直射日光を避けて保管すること。②換気の良い場所で保管すること。容器を密閉しておくこと。③換気の良い場所で保管すること。涼しいところに置くこと。④直射日光や水濡れは厳禁。⑤塗料等の缶の積み重ねは 3 段までとすること。

廃棄

- ①内容物 / 容器を国際、国、都道府県又は市町村の規則に従って産業廃棄物として廃棄すること。
- 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すること。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るため、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すること。

他の危険有害性

- 【物理化学的危険性】非常に燃えやすい液体である。蒸気が滞留すると爆発のおそれがある。
- 【健康に対する有害性】・飲み込むと有毒・皮膚に接触すると有害・吸入すると有害・皮膚刺激・重篤な眼への刺激・吸入するとアレルギー、喘息または、呼吸困難を起こすおそれ・アレルギー性皮膚反応を引き起こすおそれ・遺伝性疾患のおそれの疑い・発がんのおそれ・生殖能または胎児への悪影響のおそれ・長期または反復ばく露による臓器の障害・人の健康に重大な影響を与えるおそれがある物質を含有している。
- 【環境に対する有害性】・水生生物に毒性（急性）・長期的影響により水生生物に毒性

その他

※2025年4月時点

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

【試験片作成条件：ニッペパワーバインド TK】

- 試験片：0.8t × 70 × 150 mm SPCC-SD（ダル鋼板）
- 表面処理：溶剤脱脂 ●塗装：エアスプレー
- 塗装系：下塗り 5～10 分後 上塗り：ウレタン「ニッペウレトッパエコ ホワイト」  
メラミン「オルガネオ ホワイト」  
アクリル「スーパーラックネオ ホワイト」
- 膜厚（ドライ）：下塗り 20～25 μm、上塗り各種 20～25 μm（電磁式膜厚計）  
※粉体上塗り 50～80 μm（電磁式膜厚計）

※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。