ユニエポック®40 プライマー

A-129　2026.4 月改訂

製品説明書

■ 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
（2026 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（2026 年 4 月時点）
※紛争鉱物（3TG ／金、錫、タンタル、タングステン）を意図的に配合していません。

■ 用　途　　鋳物・鉄部材全般　・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

系統	商品名
フタル酸樹脂系	ユニパックネオ　標準／速乾／超速乾
１液ウレタン樹脂系	ニッペ１液パワーウレトップ
２液ポリエステル変性アクリルウレタン樹脂系	ニッペウレトップＲＸ、ニッペウレトップエコ
アルキドメラミン樹脂系（焼付用）	オルガネオ　ＬＴ
２液アクリルウレタン樹脂系	ニッペマイティラック（１０：１）※ ハイポン５０上塗※ リアック４０００※
２液エポキシ樹脂系	ハイポン４０上塗※

注）ニッペマイティラック（１０：１）、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丸缶

■ 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	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/cm³／23℃）	１．４４±０．０５	０．９２±０．０４
粘度（KU 値／25℃）	７８～９４	—
加熱残分 （ｗｔ％）	６９～７４	４０～４４
引火点（℃）	２４	６

■ 表　示

項　　目	ユニエポック ４０ プライマー グレー	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

ユニエポック®40 プライマー

標準塗装条件／塗装上の注意事項

■標準塗装条件

項目＼塗装方法		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　（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
塗り重ね時間		20 時間(5℃)、3 時間(23℃)、5 時間(30℃)
膜厚（ドライ）		30～40(100)μm
可使時間		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３０～４０μｍ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１００μｍ程度まで塗装できます。

■ 塗装上の注意事項

１．素材
さび、油汚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時間以内にできるだけ早く使用してください。

３．塗装
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。

４．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。

５．上塗り
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。

ユニエポック®40 プライマー

性能表

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）	合格	JIS K 5600 5-6 （クロスカット法）による。1mm 間隔
耐おもり落下性	異常なし	JIS K 5600 5-3（デュポン式）による。 φ1/2″ ×500g×30cm
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 % 水酸化ナトリウム溶液 144 時間浸せき
耐切削剤性	ブリスターなし	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

（注意事項）

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。

ユニエポック®40 プライマー

成分表

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）

※記載している配合は、参考値であり配合を保証するものではありません。

※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。