

## 製品説明書

### ニッペ パワーバインド®

■ 系 統 1液速乾万能型特殊変性エポキシ樹脂系下塗り塗料

- 特 長
- (1) 広範囲の金属素材に適用が可能です。
  - (2) 広範囲の上塗り塗料に適用が可能です。
  - (3) 常乾から焼付けまで広範囲の乾燥条件に適用が可能です。
  - (4) ラッカー並みの速乾形塗料です。(指触乾燥 約5～10分)
  - (5) 優れた防食(さび)力があります。
  - (6) 表面平滑性の良い、美しい肌が得られます。
  - (7) ホルムアルデヒド放散等級区分 F☆☆☆☆(日塗工登録No.N38004)
  - (8) 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。(100ppm以下)
  - (9) RoHS 指令<sup>※1</sup>・SVHC リスト<sup>※2</sup>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 住宅部品、鉄鋼部品、計器類、土木建設機械、産業機械、各種電機部品など

■ 容量・荷姿 16Kg(石油缶)・4kg(丸缶)

■ 色 相 ライトグレー(N7.5), ホワイト, ブラック

※ソリッド 淡～濃彩、各色調色可能

■ 塗料性状(色相:ライトグレー(N7.5))

容器の中での状態	堅いかたまりがなく良好
密度(g/cm <sup>3</sup> , 23℃)	1.32±0.05
粘度(KU/25℃)	65～75
加熱残分(wt%)	55±3
引火点(℃)	22
発火点(℃)	278(参考値)

■ 表 示 (色相:ライトグレー(N7.5))

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

## 適用素材・適用上塗り塗料（１） ニッペ パワーバインド®

### ■ 適用素材

素 材 名	素 材 処 理
鉄（SPCC）	溶剤脱脂、リン酸鉄処理、リン酸亜鉛処理
黒皮（SPHC）	溶剤脱脂、ショットブラスト、酸洗処理
鋳物（鋁鉄鋳物／鋁鉄）	溶剤脱脂、ショットブラスト、リン酸塩処理
電気亜鉛めっき鋼板	溶剤脱脂、リン酸塩処理
熔融亜鉛めっき鋼板	溶剤脱脂、リン酸亜鉛処理
合金化亜鉛めっき鋼板（ノンクロメート処理板）	溶剤脱脂、リン酸亜鉛処理
アルミ合金（1000番台、5000番台/6000番台除く）	溶剤脱脂、化成処理
アルミ合金	アルマイト処理
ステンレス（SUS304, SUS430）	溶剤脱脂
マグネシウム合金	化成処理
アルミダイキャスト	溶剤脱脂、化成処理
亜鉛ダイキャスト	溶剤脱脂、化成処理
ブリキ	溶剤脱脂
銅	溶剤脱脂
真鍮	溶剤脱脂

（詳細は各種素材への付着性能および耐食性能のページをご参照ください）

### ■ 適用上塗り塗料①（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の商品）

	系 統	商 品 名
常 乾	フタル酸樹脂系	ユニパックネオ シリーズ（超速乾除く） など
	2液ウレタン樹脂系	ニッペ ウレトトップエコ など
	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） など
焼 付 け	メラミンアルキド樹脂系	オルガネオ シリーズ など （ルガ材／ルガ材LT／ルガ材HB／ルガ材EP）
	熱硬化形アクリル樹脂系	スーパーラックネオ シリーズ など （スーパ-ラック材／スーパ-ラック材LT／スーパ-ラック材HB）
	アクリルウレタン樹脂系塗料	ユニボン2500 など
水 性	ポリエステルメラミン樹脂系 （焼付け）	オーデエコラインS - 100

## 適用素材・適用上塗り塗料（２） ニッペ パワーバインド®

### ■ 適用上塗り塗料②（日本ペイント株式会社の商品）

適用仕様		上塗り塗料	
名称	希釈	商品名	日本工業規格
合成樹脂調合ペイント（SOP）	弱溶剤系	Hi-CR デラックスエコⅡ	JIS K5516 1種
耐候性塗料 2液ウレタン樹脂系	溶剤型	ハイボン50上塗	JIS K5659 3級
	弱溶剤系	ニッペ ファインウレタンU100	JIS K5659 3級
耐候性塗料 アクリルシリコン樹脂系	溶剤型	該当商品なし	—
	弱溶剤系	ニッペ ファインシリコンフレッシュ ニッペ ファインSi	JIS K5659 2級
耐候性塗料 ふっ素樹脂系	溶剤型	デュフロン4FⅡフレッシュ	JIS K5658 1級相当※ <sup>2</sup>
	弱溶剤系	ファイン4Fセラミック	JIS K5659 1級
フタル酸樹脂エナメル	溶剤型	ユニパック標準※ <sup>1</sup>	—
	弱溶剤系	ハイシルクフォスター-30/50	—
		ハイシルクフォスター-100	JIS K5572 1種相当※ <sup>2</sup>
合成樹脂エマルジョンペイント	水性	エコフラット70	JIS K5663 1種
つや有合成樹脂 エマルジョンペイント	水性	ニッペ オーデコートGエコ	JIS K5660

※1. 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の商品です。

※2. 該当規格の性能を満たしています。（社内試験）

## 各種素材への付着性能および耐食性能 ニッペ パワーバインド®

### <試験板作成条件>

各素材表面処理	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 ニッペ ウレトップエコ ホワイト
上塗り乾燥条件	23℃×7日
膜 厚	下塗り20～25μm、上塗り20～25μm（電磁式膜厚計）

素材種	1次付着性※1	耐湿試験後 2次付着性※2	耐中性塩水噴霧性※3
SPCC-SD（ダル鋼板）	分類0	分類0	1～2mm／240時間
SPCC-SB（磨き鋼板）	分類0	分類0	1～2mm／240時間
黒皮鋼板	分類0	分類0	1～2mm／240時間
リン酸鉄処理鋼板	分類0	分類0	0～1mm／240時間
リン酸亜鉛処理鋼板	分類0	分類0	0～1mm／480時間
溶融亜鉛メッキ鋼板（Z27）	分類0	分類0	0～1mm／480時間
ZAM®（Zn, Al, Mg合金）	分類0	分類0	0mm／480時間
ペタイト®鋼板	分類0	分類0	0mm／480時間
ボンデ®鋼板	分類0	分類0	0～1mm／480時間
ブリキ	分類0	分類0	0～1mm／240時間
純アルミニウム（1100）	分類0	分類0	1～2mm／240時間
アルミニウム合金（5052）	分類0	分類0	1～2mm／480時間
”（6063）	分類5	分類5	—
亜鉛ダイキャスト	分類0	分類0	0～1mm／480時間
ステンレス（SUS-304）	分類0	分類0	0mm／480時間
”（SUS-430）	分類0	分類0	0mm／480時間
真ちゅう	分類0	分類0	1～2mm／480時間
銅	分類0	分類0	0mm／480時間

※1 脱脂した各素材に本塗料を塗装し、自然乾燥7日後に付着性試験を実施  
付着性試験はJIS K 5600 5-6による。（クロスカット法）1mm間隔

※2 耐湿性試験（JIS K 5600 7-2による。50℃、RH95%以上×240時間放置）後に付着性試験を実施  
付着性試験はJIS K 5600 5-6による。（クロスカット法）1mm間隔

※3 脱脂した各素材に本塗料を塗装し自然乾燥7日後に耐中水塩水噴霧性試験（JIS K 5600 7-1による）を実施試験結果は、5%食塩水35℃での塩水噴霧時のカット部片側剥離幅／噴霧時間で表記

## 標準塗装条件 ニッペ パワーバインド®

### ■ 標準塗装間隔および膜厚

重ね塗り時間 (23℃)	5～10分 (指触乾燥後) ～170℃×20分 (被塗物温度×キープ時間)
膜厚 (ドライ)	20～35 μm
理論塗布量	80～140 g/m <sup>2</sup>

### ■ 標準塗装粘度および専用希釈シンナー種

季節	塗装方法	シンナー名	希釈率 (外割wt%)	塗装粘度 (岩田カップ23℃)
冬季	エアスプレー	ニッペパワーバインド クイックシンナー (または スーパークイックシンナー)	20～30%	20～30秒
	エアレススプレー		15～20%	30～40秒
	静電		25～35%	18～25秒
春・秋季	エアスプレー	ニッペパワーバインド スタンダードシンナー	25～35%	18～25秒
	エアレススプレー		15～25%	25～35秒
	静電		35～40%	15～18秒
夏季	エアスプレー	ニッペパワーバインド スローシンナー (または スーパースローシンナー)	30～40%	15～20秒
	エアレススプレー		20～30%	20～30秒
	静電		35～45%	13～18秒

注) 上記の使用シンナー、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よう使用シンナー、希釈率を選別してください。

注) 常温乾燥で更に速乾性を望む場合、ご相談下さい。

※刷毛塗り：本商品にてタッチアップ等の刷毛塗り塗装は可能です。

ただし、大面積の刷毛塗り塗装およびローラー (中毛) 塗装には、別商品の「ニッペパワーバインド刷毛用ライトグレー (N7.5)」をご使用下さい。希釈剤は「ニッペパワーバインド刷毛塗り用シンナー」をご使用下さい。詳細は別紙「ニッペパワーバインド刷毛用」の製品説明書をご参照下さい。

## 塗装上の注意事項 ニッペ パワーバインド®

### 1. 素地調整

- ① さび、油汚れ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。

2. 上塗りにラッカーおよびアクリル変性フタル酸（ユニパックネオ・エコ超速乾など）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。（乾燥が早いいため、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・付着物などがない場合）

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. 焼き付け乾燥上限は以下の通りです。オーバーベークにご注意ください。

ニッペ パワーバインド	170°C×20分
-------------	-----------

## 性能表 1 (鋼板上)

### ニッペ パワーバインド<sup>®</sup>

## □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		
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	下塗り 20～25 μm,	上塗り各種 20～25 μm (電磁式膜厚計)	

試験項目	性能・結果				試験方法・条件
	フタル酸	ウレタン	メラミン	アクリル	
上塗り乾燥条件	23°C×7日	23°C×7日	130°C×10分	150°C×20分	各種上塗り塗料標準乾燥条件
鏡面光沢度	90	90	91	90	JIS K 5600 4-7による。60度鏡面光沢度
引っかき硬度	HB	H	H	2H	JIS K 5600 5-4 (鉛筆法)による。(凝集破壊)
付着性	分類0	分類0	分類0	分類0	JIS K 5600 5-6による。 クロスカット法による。1mm間隔
耐おもり落下性	合格	合格	合格	合格	JIS K 5600 5-3 (デュポン式)による。 φ1/2" × 500g × 30cm
耐水性	異常なし (96時間)	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K 5600 6-1による。 水道水 23°C × 168時間浸せき
耐沸騰水性	—	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K 5600 6-1による。 沸騰水 1時間浸せき / 98°C以上
耐湿性	異常なし (120時間)	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K 5600 7-2による。 50°C, RH95%以上 × 240時間放置
耐中性塩水噴霧性	2～3mm	1～2mm	2～3mm	1～2mm	JIS K 5600 7-1による。 5%食塩水 35°C × 240時間噴霧 (片側剥離幅)
耐溶剤性	—	異常なし	異常なし	異常なし	キシレンをガーゼに浸して塗面を拭く。 ラビング 10回

注) 前処理としてリン酸鉄, リン酸亜鉛処理をすれば, 性能は更に向上します。

## 性能表 2 (アルミ合金板上)

### ニッペ パワーバインド<sup>®</sup>

## □試験片作成条件

試験片	0.8t×70×150mm アルミ合金板 (A5052P)		
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 ウレトツプエコ 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	下塗り 20~25 μm,	上塗り各種 20~25 μm (電磁式膜厚計)	

試験項目	性能・結果				試験方法・条件
	フタル酸	ウレタン	メラミン	アクリル	
上塗り乾燥条件	23°C×7日	23°C×7日	130°C×10分	150°C×20分	各種上塗り塗料標準乾燥条件
鏡面光沢度	90	90	91	90	JIS K 5600 4-7による。60度鏡面光沢度
引っかき硬度	HB	H	H	2H	JIS K 5600 5-4 (鉛筆法)による。凝集破壊
付着性	分類0	分類0	分類0	分類0	JIS K 5600 5-6による。 クロスカット法による。1mm間隔
耐衝撃性	合格	合格	合格	合格	JIS K 5600 5-3 (デュボン式)による。 φ1/2" × 500g × 30cm
耐水性	異常なし (96時間)	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K 5600 6-1による。 水道水 23°C×168時間浸せき
耐沸騰水性	—	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K 5600 6-1による。 沸騰水 1時間浸せき/98°C以上
耐湿性	異常なし (120時間)	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K 5600 7-2による。 50°C, RH95%以上×240時間放置
耐中性塩水噴霧性	2~3mm	1~2mm	2~3mm	1~2mm	JIS K 5600 7-1による。 5%食塩水 35°C×240時間噴霧 (片側剥離幅)
耐溶剤性	—	異常なし	異常なし	異常なし	キシレンをガーゼに浸して塗面を拭く。 ラビング 10回



### 性能表 3 (ステンレス板上) ニッペ パワーバインド<sup>®</sup>

## □試験片作成条件

試験片	0.8t×70×150mm ステンレス板 (SUS430)				
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	下塗り 20~25 μm,	上塗り各種 20~25 μm			(電磁式膜厚計)

試験項目	性能・結果				試験方法・条件
	フタル酸	ウレタン	メラミン	アクリル	
上塗り乾燥条件	23°C×7日	23°C×7日	130°C×10分	150°C×20分	各種上塗り塗料標準乾燥条件
鏡面光沢度	90	90	91	90	JIS K 5600 4-7による。60度鏡面光沢度
引っかき硬度	HB	H	H	2H	JIS K 5600 5-4(鉛筆法)による。凝集破壊
付着性	分類0	分類0	分類0	分類0	JIS K 5600 5-6による。 クロスカット法による。1mm間隔
耐衝撃性	合格	合格	合格	合格	JIS K 5600 5-3 (デュポン式)による。 φ1/2" × 500g × 30cm
耐水性	異常なし (96時間)	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K 5600 6-1による。 水道水 23°C × 168時間浸せき
耐沸騰水性	—	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K 5600 6-1による。 沸騰水 1時間浸せき / 98°C以上
耐湿性	異常なし (120時間)	異常なし	異常なし	異常なし	JIS K 5600 7-2による。 50°C, RH95%以上 × 240時間放置
耐中性塩水噴霧性	0~1mm	0mm	0~1mm	0mm	JIS K 5600 7-1による。 5%食塩水 35°C × 240時間噴霧 (片側剥離幅)
耐溶剤性	—	異常なし	異常なし	異常なし	キシレンをガーゼに浸して塗面を拭く。 ラビング 10回

## 成分表

### ニッペ パワーバインド<sup>®</sup> ライトグレー (N7. 5)

着色顔料	19.0
防錆顔料	5.0
体質顔料	14.0
特殊変性エポキシ樹脂ワニス	38.0
溶剤	22.5
添加剤	1.5
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。