ニッペ 工業用塗料
INDUSTRIAL COATINGS

Melamine Alkyd
メラミンアルキド樹脂系

焼付け乾燥

上塗り塗料

焼付け形 メラミンアルキド樹脂系上塗り塗料

オルガ®
SERIES

neo series

オルガネオ
オルガネオ LT
オルガネオ HB
オルガネオ EP

電気部品 配電盤 金属製品 農機具 鋼製家具 ドラム缶 ボンベ

環境配慮

鉛・クロム
非配合

RoHS指令対応
SVHCリスト対応

多彩な ラインナップ

低温硬化タイプ

厚膜 タイプ 最大 80μm

高防食（さび）性 タイプ

Basic & New
NIPPON PAINT INDUSTRIAL COATINGS

焼付け形 メラミンアルキド樹脂系上塗り塗料

オルガ® シリーズ

●低温硬化／厚膜／高防食（さび）性と多彩なラインナップをご用意し、幅広いニーズに対応します。

eco 環境配慮

- 鉛、クロムなどの有害重金属を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（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）を意図的に配合していません。

neo series

オルガネオ

有害重金属を意図的に配合していない環境配慮形製品です。

ラインナップ

Standard
標準タイプ

オルガネオ

- 静電作業性が良好です。
- 鮮映性に優れ量感のある仕上りが得られます。
- 一般的なメラミンアルキド樹脂系上塗り塗料に比べて短時間で焼付けができます。（標準焼付け 130℃×10 分）

Low Temperature
低温硬化タイプ
時間短縮タイプ

オルガネオ LT

- 低温焼付けが可能です。
（標準焼付け 110℃×10 分）
- オルガネオに比べてさらに焼付け時間の短縮ができます。
（例：130℃×7 分）

焼き付け温度と時間の比較（標準&LT）

High Build
厚膜タイプ

オルガネオ HB

- 厚膜塗装性に優れ、1 コートで 80μm まで塗装できます。
- ピンホール、たれ、肌荒れの出にくい高作業性塗料です。

焼き付け温度と時間の比較（標準&HB）

EPoxy
高防食（さび）性
タイプ

オルガネオ EP

- 防食（さび）性、耐水性、耐薬品性など耐久性能に優れます。
- 金属素材と高い付着力が得られます。

焼き付け温度と時間の比較（標準&EP）

用途

電気部品、配電盤、金属製品、農機具、鋼製家具、ボンベ、ドラム缶など

容量・荷姿

16kg（石油缶）
4kg（丸缶）

調色

色　　相	淡 ～ 濃彩ソリッド、メタリック各色
つ　　や	つや有り ～ 3 分つや
CAN 調色対応※	淡彩（オルガネオ のみ）

※日本ペイント株式会社の短納期缶内調色システム

標準塗装条件

	オルガネオ	オルガネオ LT	オルガネオ HB	オルガネオ EP
塗装方法	エアスプレー（静電エアスプレー・回転霧化静電など）			
塗装粘度（岩田カップ 23℃）	15〜25 秒			
希釈率（重量%、外割）	20 ～ 40%			
セッティング	10 分			
標準焼付け条件（被塗物温度×キープ時間）	130℃×10 分	110℃×10 分	110℃×15 分	130℃×15 分
膜厚（ドライ）	20 ～ 30μm	20 ～ 30μm	20 ～ 80μm	20 ～ 30μm
理論塗布量（ホワイト）	54 ～ 81 g／㎡	54 ～ 81 g／㎡	50 ～ 200 g／㎡	54 ～ 81 g／㎡

シンナーの種類と塗装方法・気温の変化による使用区分

商品名	冬季		春・秋季		夏季		
	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	
オルガセレクト 510 シンナー オルガセレクト 520 シンナー	■	■	■				
オルガセレクト 530 シンナー オルガセレクト 540 シンナー			■	■	■	■	
オルガセレクト 550 シンナー						■	■

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。

適用下塗り塗料

下塗り塗装が必要な場合は、下表の下塗り塗料をご使用ください。
（2 コート 1 ベーク可能、ノンサンディング可能）

商品名	
	オルガエコプラサフ
	ニッペ パワーバインド
	ニッペ パワーバインド TK

注）各種ノンサンディングで塗装可能ですが、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。

性能表　色相：ホワイト（全つや）

試験項目	性能・結果	試験方法・条件
鏡面光沢度	85	JIS K 5600-4-7 による。60 度鏡面光沢度
引っかき硬度	F	JIS K 5600-5-4（鉛筆法）による。
付着性	分類 0	JIS K 5600-5-6（クロスカット法）による。1 ㎜間隔
耐おもり落下性	合格	JIS K 5600-5-3（デュポン式）による。φ1/2’×500g、30cm
耐カッピング性	合格	JIS K 5600-5-2（定距離法）による。φ20 ㎜剛球、押出 4.0 ㎜
耐屈曲性	合格	JIS K 5600-5-1 による。180°／秒、折曲げ φ8 ㎜
耐水性	異常なし	JIS K 5600-6-2 による。水道水 40℃×96 時間浸せき（※EP:120 時間）
耐中性塩水噴霧性	2mm 以内	JIS K 5600-7-1 による。5% 食塩水 35℃× 96 時間噴霧（カット部片側）（※EP:120 時間）
促進耐候性（光沢保持率；GR 色差；△E）	GR 85% 以上、ΔE 1.0 以下	サンシャインウェザーメーター × 200 時間
耐酸性	異常なし	JIS K 5600-6-1 による。1%塩酸溶液 23℃×24 時間浸せき
耐アルカリ性	異常なし	JIS K 5600-6-1 による。5%炭酸ソーダ溶液 40℃×96 時間浸せき
耐溶剤性	異常なし	キシレンをガーゼに浸して塗面を擦る。ラビング 10 回
耐揮発油性	異常なし	JIS K 5600-6-1 による。揮発油 2 号 23℃×4 時間浸せき

【試験片作成条件】
●試験片：0.8t × 70 ×150 ㎜　SPCC−SD（ダル鋼板）　●表面処理：リン酸亜鉛処理（サーブダインセレクト 4000 系）
●塗装：エアスプレー　●乾燥条件（被塗物温度 × キープ時間）：標準（130℃×10 分）、LT（110℃×10 分）、HB（110℃×15 分）、EP（130℃×15 分）
●膜厚：標準・LT・EP：20〜30μm（電磁式膜厚計）、HB：20〜80μm（電磁式膜厚計）

※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。

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。
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、共色中塗りを使用することを推奨します。
③焼付け時間と焼付け温度は下図の適正範囲内であれば塗膜性能は維持できます。
④焼付け不足の場合は硬度が不足し、諸性能が低下します。
⑤オーバーベークした場合は光沢低下、黄変など外観が劣ると共に、耐衝撃性などの一次物性が低下します。
⑥塗り直しをする時、オーバーベーク品・不完全燃焼炉（バーナー）通過品・再塗装品を前処理ラインに流す、あるいは長期保存品の場合など、リコート密着に問題が出ることがありますので研磨してください。
⑦塗装膜厚は標準膜厚より厚くなった場合、たれ・わきなどが発生する場合があります。
⑧低光沢の塗料になるに従い、塗装条件、設定膜厚によっては割れが発生する場合があります。ご使用前の確認をお願いいたします。
⑨2コート1ベークで塗装する場合には、下塗りごとの所定の重ね塗り時間を遵守ください。
⑩サンディングをする場合には、エアブローを行い十分清掃してから塗装してください。

図：焼付け温度と時間の関係（被塗物温度 × キープ時間）

オルガネオ
（標準タイプ）

オルガネオ LT
（低温硬化タイプ）

オルガネオ HB
（厚膜タイプ）

オルガネオ EP
（高耐食性タイプ）

安全衛生上の注意事項

予防策

①本来の用途以外に使用しないでください。②使用前に取扱説明書を入手してください。③すべての安全注意を読み理解するまで取り扱わないでください。④熱／火花／炎／高温のもののような着火源から遠ざけてください。一禁煙です。⑤容器を密閉しておいてください。⑥容器を接地／アースをとってください。⑦防爆型の電気機器／換気装置／照明機器を使用してください。⑧火花を発生させない工具を使用してください。⑨静電気放電に対する予防措置を講じてください。⑩粉じん／煙／ガス／ミスト／蒸気／スプレーを吸入しないでください。⑪取扱い後は、手洗いおよびうがいを十分に行ってください。⑫この製品を使用する時に、飲食または喫煙をしないでください。⑬屋外または換気の良い場所でのみ使用してください。⑭必要な時以外は、環境への放出を避けてください。⑮保護手袋／保護衣／保護眼鏡／保護面を着用してください。

応急処置

①気分が悪い時は、医師の診断／手当を受けてください。②緊急の特別な処置が必要な場合は実施してください。③口をすすいでください。④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してください。⑤皮膚または髪に付いた場合、直ちに、汚染された衣類をすべて脱いでください。皮膚を流水かシャワーで洗ってください。⑥吸入した場合：気分が悪い時は、医師に連絡してください。⑦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てください。⑧眼に入った場合：水で数分間注意深く洗ってください。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してください。その後も洗浄を続けてください。⑨ばく露またはばく露の懸念がある場合：医師の診断／手当てを受けてください。⑩皮膚刺激を生じた場合：医師の診断／手当てを受けてください。⑪眼の刺激が続く場合：医師の診断／手当てを受けてください。⑫汚染された衣類を脱いで、再使用する場合には洗濯してください。⑬火災の場合：消火に適切な手段を使用してください。

保管

①施錠して保管してください。②換気の良い場所で保管してください。涼しいところにおいてください。③直射日光や水濡れは厳禁です。④塗料等の缶の積み重ねは 3 段までとしてください。⑤日光から遮断し、換気の良い場所で保管してください。輸送中も 50℃以上（スプレー缶の場合は 40℃以上）の温度にばく露しないでください。

廃棄

①内容物／容器を国／地方自治体の規則に従って産業廃棄物として廃棄してください。②塗料が付着した可燃物（ウエス、ダンボール等）や塗料カス、スプレーダスト等は自然発火の恐れがあります。速やかに焼却処分するか、容器に入った水に浸して処理してください。③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してください。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りますので、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してください。

危険有害性情報

- 引火性液体及び蒸気
- 皮膚刺激
- 強い眼刺激
- 吸入すると有害
- 遺伝性疾患のおそれ
- 発がんのおそれ
- 生殖能又は胎児への悪影響のおそれ
- 臓器の障害（単回ばく露）
- 長期にわたる、又は反復ばく露による臓器の障害
- 水生生物に毒性
- 長期継続的影響によって水生生物に毒性

その他

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

※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。

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
https://nipponpaint-industrial.com/

ニッペ 工業用塗料
INDUSTRIAL COATINGS
とりある君

〒140-8675 東京都品川区南品川4−1−15　TEL. 03−3740−1547

■「オルガ」（登録 394860）は、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登録商標です。
■本カタログの商品名・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。
■本カタログの内容については、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。
■©Copyright 2019 NIPPON PAINT INDUSTRIAL COATINGS Co., Ltd.　All rights reserved.

カタログNo.
NP-W078
TC180810T
2019年8月現在