

製品説明書

ニッペ ウレトップ[®] エコ

- 系 統 ポリエステル変性アクリルウレタン樹脂系上塗り塗料（2液・常乾型）
- 特 長 (1) ダストなじみ性、仕上り外観に優れています。
 (2) 塗装作業性に優れています。
 (3) 耐久性・耐候性・耐薬品性に優れています。
 (4) 肉持ち感のある外観が得られます。
 (5) 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。
 (6) 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 産業機械、一般機械、大型トラック、バスなど
- 容量・荷姿 ベース塗料： 1 2. 8kg、3. 2kg
 硬化剤： 3. 2kg、0. 8kg

□ 塗料性状（ホワイト）

項 目	塗料液（ホワイト）	硬化剤
密 度 (g/cm ³ 、23℃)	1. 21±0.05	0.97±0.03
粘 度 (KU値/25℃)	65±5	—
加熱残分 (wt%)	65±3	57±2
引 火 点 (℃)	23	29

□ 表 示（ホワイト）

項 目	塗料液（ホワイト）	硬化剤
危 険 物 表 示	第2石油類 合成樹脂エナメル塗料	第2石油類 合成樹脂クリヤー塗料
危 険 等 級	Ⅲ	Ⅲ
有 機 溶 剤 区 分	第2種有機溶剤等	第2種有機溶剤等

□ 調 色

色 相	淡～濃彩ソリッド
つや	つや有り～3分つや

標準塗装条件

ニッペ ウレトック®エコ

□ 塗装系

項目		エアスプレー(エアレス)塗装
混 合 比		塗料液：硬化剤＝4：1（重量比）
使用シンナー		ユニボン400静電用シンナー N
塗 装 粘 度 (岩田カップ 23℃)		15～20秒
希釈率（外割 wt%）		20～35%
塗 り 重 ね 時 間		インターバルフリー
乾燥条件	自然乾燥	指触乾燥：15～20分（23℃） 硬化時間：4時間以内（23℃）
	強制乾燥	硬化：80℃×30分
膜 厚(ドライ)		30～40μm
理 論 塗 付 量		62～82g/m ² （ホワイト）

エアレス条件；2次圧＝100kg/cm²以上

□ 塗装仕様

項目 季節	シンナー名	希釈率	塗装粘度
冬季	ユニボン400静電用シンナー W, WW	20～35%	15～20秒
夏季	ユニボン400静電用シンナー S	20～35%	15～20秒
春秋季	ユニボン400静電用シンナー N	20～35%	15～20秒

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。

塗装上の注意事項

ニッペ ウレトッブ® エコ

1. 素材及び前処理

- 1) 原則として、下塗りの上に塗装してください。
- 2) 光沢調整した塗料液を塗装する場合は、必ず下塗りの上に塗装してください。
- 3) 鉄素材に直接塗装しても付着はしますが、その際は脱脂を充分にしてください。
また、耐食性などの性能は若干低下します。

2. 混 合

- 1) 塗料液と硬化剤は混合比を正確に守り、混合後は可使時間以内にできるだけ早く使用してください。
- 2) 硬化剤は空気中の水分と反応しやすいため、容器を完全密閉し湿気の少ない所で貯蔵・使用してください。

3. シンナー選定について

ユニボン400 静電用シンナー N	標 準 (10~30℃)
ユニボン400 静電用シンナー S	高温時用 (25℃以上)
ユニボン400 静電用シンナー W	低温時用 (15℃以下)
ユニボン400 静電用シンナー WW	低温時調整用

- *) 一般の塗料用シンナーでは溶けにくいいため、必ず専用シンナーをご使用ください。
また、ラッカーシンナーはアルコールが配合されていますので、反応を阻害する恐れがありますので、洗浄時も専用シンナーをご使用ください。

4. 乾 燥

- 1) 低温時には著しく乾燥が遅れ、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
0℃以下の気温のときは強制乾燥をしてください。
- 2) 塗装後屋外に出す場合は、雨じみ防止のため1晩以上乾燥後にしてください。

5. その他

- 1) 低隠蔽力の上塗色は、共色中塗りを使用することをご推奨します。
- 2) 塗り重ねの際には、乾燥状態によって密着性等に支障を来す恐れがあります。
ご確認の上、使用してください。

塗装上の注意事項

ニッペ ウレトップ®エコ

3. 下塗り塗料の選定

有機色(鮮やかな赤系、黄系色)をご使用の場合、透けにより色相が出にくい場合があります。同系色の下塗りなどを使用することで改善いたします。

系 統	商 品 名
変性エポキシ樹脂系	ニッペ パワーバインド など
変性エポキシ樹脂系	ニッペ パワーバインド TK など
変性エポキシ樹脂系	ニッペ パワーバインド 刷毛用 など
エポキシ変性アルキド樹脂系	ユニブランド Eスマイル など
2液変性脂肪族ポリアミン /エポキシ樹脂系	ユニエポック30プライマーNC など
変性エポキシ樹脂系	ユニエポック60プライマー など

注) 下塗り塗装が必要な場合は、下記の下塗り塗料をご使用ください。

4. 適用素材について

上記の下塗りを塗布しない、1コート仕上げの場合には下記の素材が適しています。

1コート仕上げをお考えの場合には、下記素材をご使用ください。

素 材 名	素 材 処 理
鋼板	ペーパー研磨、脱脂
鋼板	リン酸亜鉛処理

注) 素材の品質が振れることがございますので、事前に外観、付着性等を確認されることを推奨します。

性能表

ニッペ ウレトック®エコ

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+#320ペーパー研磨)
下塗り	ユニグランドEスマイル
膜厚	30~40μm (電磁式膜厚計)
乾燥条件	23℃×7日
上塗り	ニッペ ウレトック®エコ
膜厚	30~40μm (電磁式膜厚計)
乾燥条件	23℃×7日

色相：ホワイト

試験項目	性能・結果 参考値	試験方法・条件
鏡面光沢度	82/93	JIS K 5600 4-7による。20度/60度鏡面光沢度
引っかき硬度	2H	JIS K 5600 5-4(鉛筆法)による。(凝集破壊)
付着性	分類0	JIS K 5600 5-6(クロスカット法)による。2mm間隔
耐おもり落下性	合格	JIS K 5600 5-3による(デュポン式)による。 φ1/2"×300g×50cm
耐揮発油性	合格	JIS K 5600 6-1による。 石油ベンジン 23℃×24時間浸せき
耐湿性	合格	JIS K 5600 7-2による。50℃ 95%RH 120時間
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
耐中性塩水噴霧性	1mm以内	JIS K 5600 7-1による。 5%食塩水 35℃×120時間噴霧(カット部片側剥離幅)
耐酸性	異常なし	JIS K 5600 6-1による。 10%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。 3%水酸化ナトリウム溶液 23℃×24時間浸せき
耐冷熱繰り返し性	異常なし	-40℃×8時間+60℃×16時間 5サイクル
促進耐候性	GR 85% ΔE 2.0	サンシャイン・ウェザーメーター 1000時間 (光沢保持率: GR, 色差: ΔE)
耐候性(曝露)	GR 95% ΔE 1.5	JIS K 5600 7-6による。沖縄曝露12ヶ月 (光沢保持率: GR, 色差: ΔE)

成分表

ニッペ ウレトック®エコ

塗料液

成 分	ホワイト
顔 料	25.1
アクリル樹脂ワニス	47.7
ポリエステル樹脂ワニス	18.6
溶 剤	7.6
添 加 剤	1.0
合 計	100% (wt)

硬化剤

成 分	硬化剤
ポリイソシアネート溶液	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。