

ユニブランド®Eスマイル

A-118 2022.2月改訂

製品説明書

■ 系 統 エポキシ変性アルキド樹脂系下塗り塗料

- 特 長
- (1) 速乾性です。
 - (2) ノンサンディングで上塗りが可能。
 - (3) 耐上塗性が良い。
 - (4) 低公害性（有害重金属顔料は使用していません）
 - (5) ホルムアルデヒド放散等級区分 F☆☆☆☆（日塗工登録No.N38006）
 - (6) 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。
 - (7) 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（2022年1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（2022年1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 産業機械、一般機械など

■ 容量・荷姿 18Kg/石油缶

■ 色 相 グレー（N6.5近似）、赤さび、ホワイト

■ 塗料性状

色 相	グレー	赤さび	ホワイト
容器の中の状態	堅いかたまりがなく良好(JIS K 5600 1-1.4.1による)		
密度(g/cm ³ /23℃)	1.31±0.05	1.34±0.05	1.37±0.05
粘度(KU値/25℃)	80~95	80~95	75~90
加熱残分(wt%)	59~65	58~64	60~66
引火点(℃)	25	25	25

■ 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種等有機溶剤含有物

■ 適用素材

素材名	素材処理
鉄 (S P C C)	溶剤脱脂、リン酸鉄処理、リン酸亜鉛処理
鋳物 (鋳鉄鋳物 / 鋳鉄)	溶剤脱脂、ショットブラスト、リン酸塩処理

■ 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液パワーウレトッパ
2液アクリルウレタン樹脂系	ニッペ ウレトッパエコ
	ニッペ マイティラック (10:1)

以下は、日本ペイント株式会社の商品です。日本ペイント株式会社までお問合せください。

系 統	商 品 名
建築用フタル酸樹脂エナメル	ハイシルクフォースター30/50

ユニグランド® E スマイル

標準塗装条件／使用上の注意事項

■標準塗装条件

項目 \ 塗装方法	エアスプレー	エアレススプレー	静電塗装
使用シンナー	ユニパック500シンナーもしくは、510静電用シンナー		
希釈粘度 (岩田カップ23℃)	18～23秒	50～60秒	15～20秒
希釈率 (外割wt%)	20～25	10～15	25～30
乾燥条件 (23℃)	指触乾燥 10分 硬化乾燥 30分		
塗り重ね時間	自然乾燥2時間～3ヶ月(23℃), 強制乾燥60℃×30分または80℃×20分		
膜厚(ドライ)	30～40μm		
理論塗布量	73～98g/m ²		

※ 冬季：ユニパック502クイックシンナー、 夏季：ユニパック501スローシンナー

※ 静電塗装の場合、春・秋季：ユニパック511静電用シンナー

冬季：ユニパック510静電用シンナー

夏季：ユニパック514静電用シンナー

■ 塗装上の注意事項

1. 素 材

- 1) 油污れは完全に除去してください。
- 2) 素地調整は十分実施してください。特に溶接部に塗装する場合は十分サンディングしてください。
- 3) 黒皮鋼板・鋳物に塗装する場合はご注意ください。
黒皮鋼板・鋳物の種類により付着性が劣る場合があります。
但し、ブラストなどの表面処理を実施すれば問題ありません。

2. 一般の塗料用シンナーでは溶けにくいいため、指定のシンナーを使用してください。

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

冬季乾燥を早める必要が生じたときは、ラッカーシンナーで希釈してください。
但し、専用シンナーではないので事前に溶解性を確認してください。

5. 上塗り塗装

この下塗りは耐溶剤性が優れているので、各種上塗り塗料が塗装できます。

但し、ラッカー、アクリルラッカーを塗装する場合は、この下塗りを塗装後3日～5日(23℃)が
重塗り禁止時間帯ですので、ご注意ください。

本品は溶剤系塗料のため、室内で塗装する場合は必ず換気をしてください。

また、外部の塗装においても、換気口・空気取り入れ口などに養生を行い、溶剤蒸気が室内に入らないように注意してください。居住者へのご配慮をお願い致します。

ユニグラント® E スマイル

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, #320 ペーパー研磨
塗装	エアスプレー
乾燥条件	塗装後 23 °C × 7日間放置
膜厚	30~40 μm (電磁式膜厚計)

色相 ; グレー

試験項目	性能・結果	試験方法・条件
付着性	分類 1	JIS K5600 5.6 基盤目テープ法2mm間隔 (クロスカット法)
耐おもり落下性	合格	JIS K5600 5.3 (デュポン式) φ 1/2" × 500g × 40cm
耐水性	異常なし	JIS K5600 6-2 水道水 23°C × 120時間浸せき
耐塩水噴霧性	2mm以内	JIS K 5600 7-1 による 5 %食塩水 35°C × 72 時間噴霧 (カット部片側)
耐ガソリン性	異常なし	市販無鉛ガソリン (23°C × 4時間浸せき)
冷熱繰返し性	異常なし	30°C × 16時間 -20°C × 8時間 3サイクル ひび割れのないこと

(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。

ユニグラント® E スマイル

成分表

色 相	グレー	赤さび	ホワイト
着色顔料	6	10	14
防錆顔料	7	7	7
体質顔料	30	25	23
エポキシ変性アルキド樹脂ワニス	34	35	37
溶剤	20	20	16
乾燥剤・添加剤	3	3	3
合 計	100 (wt%)	100 (wt%)	100 (wt%)

※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。