

オルガセレクト® 30NC プライマーP-2

B-108 2021.5月改訂

製品説明書

■ 系 統 ウレタン変性エポキシ樹脂系下塗り塗料

- 特 長
- (1) 素地との密着性および防食性に優れる。
(亜鉛メッキ鋼板、アルミ材および端面の防食性を必要とする場合、特に有効です)
 - (2) 焼付け形アクリル樹脂系塗料の下塗りとして最適で2コート1ベーク塗装が可能です。
 - (3) 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。
 - (4) 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
(2020年10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(2020年10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 金属製品、家電、アルミ建材など

■ 色 相 ホワイト、グレー

■ 容量・荷姿 16kg(石油缶)

■ 塗料性状

色 相	ホワイト	グレー
密 度 (g/cm ³ /23°C)	1.16±0.05	1.16±0.05
粘 度 (KU値/25°C)	63~67	63~69
加 熱 残 分 (w t %)	44~50	45~51
引 火 点 (°C)	24	13

■ 表 示

色 相	ホワイト	グレー
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 エナメル塗料
危険等級	Ⅲ	Ⅱ
有機溶剤区分	第2種等有機溶剤等	

オルガセレクト® 30NC プライマーP-2

適用素材・適用上塗り塗料

■ 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
電気亜鉛めっき鋼板	溶剤脱脂、リン酸塩処理
溶融亜鉛めっき鋼板	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
ステンレス (SUS304, SUS430)	溶剤脱脂
マグネシウム合金	化成処理

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。

■ 適用上塗り塗料

	系 統	商 品 名
焼付け	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 (スーパーラック材/スーパーラック材 HB) スーパーラック材 LT は除く
	1液アクリルウレタン樹脂系塗料	ユニボン2500 など

オルガセレクト® 30NC プライマーP-2

標準塗装条件

■標準塗装条件

塗料使用方法	専用シンナーにて所定粘度に希釈して塗装する
適用塗装機	エアスプレー、エアレススプレー、静電塗装
塗り重ね時間（上塗り）	3～20分
焼付け条件	150～160℃×20分（被塗物温度×キープ時間）
膜厚（ドライ）	10～20μm
理論塗付量	44～88 g/m ² （色相：ホワイト）

■推奨シンナー

季節	塗装方法	シンナー名	希釈率	塗装粘度
冬季	エアスプレー	オルガ1000P No.1シンナー	35～40%	18～22秒
	エアレススプレー		25～30%	30～35秒
	静電塗装		40～45%	15～18秒
春・秋季	エアスプレー	オルガ1000P No.2シンナー	35～40%	17～20秒
	エアレススプレー		25～30%	30～35秒
	静電塗装		40～45%	15～18秒
夏季	エアスプレー	オルガ1000P No.3シンナー	35～40%	16～20秒
	エアレススプレー		25～30%	30～35秒
	静電塗装		40～45%	15～18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、コンベヤスピード、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。

オルガセレクト® 30NC プライマーP-2

使用上の注意事項

1. 素材

- 1) 油汚れなど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。
- 3) 無処理材に塗装する場合はご注意ください。
亜鉛メッキ、アルミの種類により付着性、物性などが劣る場合があります。
ただし、表面処理（リン酸亜鉛、アルサーフ処理など）を実施すれば問題ありません。
- 4) ユーザーラインで事前に塗装性、付着性を確認してください。

- #### 2. シンナー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。

- #### 3. 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。）

- #### 4. 厚塗りに注意してください。
- 25 μm 以上の場合は、塗膜が縮むことがあります。

- #### 5. 上塗りまでのインターバル3～20分が一般的です。

- #### 6. プライマーですので隠ぺい性はありません。
- 10～15 μm では素地が透けていますが、そのまま上塗りをかけてください。
ショッププライマーとしてご使用ください。

オルガセレクト® 30NC プライマーP-2

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	リン酸亜鉛処理 (サーフダイン 1000)
塗装	エアスプレー
塗装系	オルガセレクト30プライマーNC P-2 + 上塗り塗料 (スパーラック材ホワイト)
乾燥条件	下塗り 室温 × 3~20 分, 上塗り 150°C × 20 分 (被塗物温度 × キープ時間)
膜厚	下塗り : 10~15 μm, 上塗り : 20~25 μm (電磁式膜厚計)

色相 : ホワイト

試験項目	性能・結果	試験方法・条件
鏡面光沢度	85以上	JIS K 5600 4-7による 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
付着性	分類0~1	JIS K 5600 5-2 (クロスカット法) による。1mm 間隔
耐衝撃性	合格	JIS K 5600 5-3 (デュポン式) による φ1/2" × 500g × 30cm
エリクセン	合格	JIS K 5600 5-2 (定距離法) による φ20mm 鋼球 押出 4.0mm
耐沸騰水性	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
耐中性塩水噴霧性	0~1mm	JIS K 5600 7-1による 5%食塩水 35°C × 480 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 7 による 5%酢酸溶液 23°C × 72 時間浸せき
耐アルカリ性	異常なし	JIS K 5600 6-1 7 による 5%水酸化ナトリウム溶液 23°C × 72 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。

オルガセレクト® 30NC プライマーP-2

成分表

色相	ホワイト	グレー
着色顔料	20	19
防錆顔料	5	7
体質顔料	2	5
ウレタン変性エポキシ樹脂ワニス	43	45
メラミン樹脂ワニス	4	5
溶剤	26	19
添加剤	微量	微量
合計 % (wt)	100	100

※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。