ユニパック®ネオ 超速乾

N-006　2026.4 月改訂

製品説明書

■ 系　統　　アクリル変性フタル酸樹脂系上塗り塗料（常乾形）

■ 特　長　　(1) 1 液反応常温硬化形塗料であるため、塗膜性能が優れています。
(2) 1 日 2 回の塗り分けが可能です。
(3) ラッカー並みの速乾型塗料です。
(4) 縮みが起きず、塗り重ねが自由です。
(5) ホルムアルデヒド放散等級Ｆ☆☆☆☆（日塗工登録No.N38014）
(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
(2026 年 4 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（2026 年 4 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　　土木建設機械、変圧器、配電盤、工場営繕

■ 容量・荷姿　　１６kg／１８L（石油缶）
４kg／４L （丸缶）

■ 塗料性状（ホワイト）

密　　度 (23℃)	１．１６±０．０５
粘　　度 (KU 値／25℃)	６８～７８
加 熱 残 分 （ｗｔ％）	５２～５８
引　火　点 (℃)	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種有機溶剤等

■ 調　色

色　相	淡 ～ 濃彩ソリッド、シルバー
つや	つや有り ～ 3 分つや
ＣＡＮ調色対応	淡彩、中彩

ユニパック®ネオ超速乾

標準塗装条件

塗装方法 / 項目	エアスプレー塗装	エアレススプレー塗装
使用シンナー	ユニパック５００シンナー	
塗装粘度（岩田カップ２３℃）	１５～２０秒	１８～２２秒
希釈率（外割ｗｔ％）	３０～３５	２８～３３
乾燥条件（２３℃）	指触乾燥：３～５分 硬化乾燥：１時間以上	
塗り重ね時間	フリー	
膜厚（ドライ）	２５～３０μｍ	
理論塗布量	７５～９０ g／㎡	

推奨シンナー／（静電塗装時）	気温（℃）/標準希釈率（外割り wt%）			
	１０	１５	２５	３０
ユニパック　５０３　冬用シンナー	30～35wt%			
ユニパック　５０２　クイックシンナー／（ユニパック　５１０　静電用シンナー）	30～35wt%			
ユニパック　５００　シンナー／（ユニパック　５１１　静電用シンナー）	30～35wt%			
ユニパック　５０１　スローシンナー／（ユニパック　５１４　静電用シンナー）			35～40wt%	

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。

ユニパック®ネオ超速乾

塗装上の注意事項

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。
塗装器具の洗いは、専用シンナーかラッカーシンナーをご使用ください。

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．直射日光や蛍光灯などの紫外線が当たらない暗所でも高温または高湿条件下で黄変する（暗所焼け）ことがありますので色見本板の保存場所の温湿度条件には十分注意してください。

４．耐寒性を必要とする被塗物に塗装する場合、-5℃以下になりますとクラックの入る恐れがありますのでご注意ください。耐寒性を必要とする被塗物に塗装する場合は、ユニパックネオ標準を使用してください。

５．経済性、はけ塗り性を要求する被塗物にはユニパックネオ速乾を使用してください。

６．耐油性、耐熱性、はけ塗り性を要求される被塗物にはユニパックネオ標準を使用してください。

７．超速乾とは言え、真の塗膜硬度が出るまでには1週間程度必要です。この間は耐ガソリン性、密着性は必ずしも十分ではありません。ご注意ください。

８．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。

９．本品は、一度に厚く塗装すると（ 100μｍ 以上）、縮みやひび割れを起こすことがありますので厚塗りは避けてください。

１０．本品は、乾燥が速いため、気温に応じてきめ細やかなシンナー対応が必要です。

１１．１コート塗装仕上げには適しません。必ず下塗りを塗装してください。

品　　名	品　　名
ニッペパワーバインド	ユニグランドＥスマイル
ニッペパワーバインドＴＫ	ユニエポック３０プライマーＮＣ
ニッペパワーバインド刷毛・ローラー用	ユニエポック４０プライマー
	ユニエポック６０プライマー

※各種ノンサンディング可能で塗装可能ですが、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。

１２．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。

ユニパック®ネオ超速乾

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　系	下塗り（ユニグランドＥスマイル）＋上塗り
乾 燥 条 件	塗装後 23 ℃× 7 日間放置
膜　　厚	下塗り 30～40μm，上塗り 25～30μm（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
塗膜の外観	異常なし	JIS K 5600-1-1 4.4 による。
鏡面光沢度	９０	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。凝集破壊
付着性	合　格	JIS K 5600-5-6 碁盤目テープ法による。 2mm 間隔
耐おもり落下性	合　格	JIS K 5600-5-3 3.3（デュポン式）による。 φ1/2″ ×500g×15cm
耐水性	異常なし	JIS K 5600-6-1 による。水道水 23 ℃× 120 時間浸せき
ウォータースポット	水跡なし	1 時間以上放置後／23℃ 純水 1cc 滴下 自然乾燥後評価
耐中性塩水噴霧性	３mm 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）
促進耐候性	ＧＲ ９５% ΔＥ １．５以下	サンシャインウェザーメーター 300 時間 （光沢保持率；ＧＲ 色差；ΔＥ ）

ユニパック®ネオ超速乾

成分表　ホワイト

顔料	２３
アルキド樹脂ワニス	６３
溶剤	１３
乾燥剤・添加剤	１
合計	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。