ユニポン®2500

B-025　2026.4 月改訂

製品説明書

■ 系　統　　１液熱硬化形アクリルウレタン樹脂系塗料

■ 特　長　　(1) 焼付けタイプ特殊１液アクリルウレタン樹脂系塗料です。
(2) 一般のウレタン塗料に比べて、耐候性が特に優れています。
(3) 各種塗装機に適用できて、優れた塗装作業性を有します。

■ 用　途　　(1) アルミ建材、カーテンウォール全般
(2) 耐候性を必要とする金属製品、住宅機器の屋外塗装品全般

■ 容量・荷姿　　１６kg／１８L（石油缶）
４kg／４L　（丸缶）

■ 塗料性状（ホワイト）

密度（g/cm^3, 23℃）	１．２５±０．１０
粘度（KU 値/25℃）	６２～７８
加熱残分(wt%)	５５～６５
引火点(℃)	２７

■ 表　示　（ホワイト）

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、メタリック各色
つや	つや有り ～ ３分つや

ユニポン®2500

標準塗装条件

■塗装系

項　目	エアスプレー(静電エアスプレー)
下　塗　り	オルガセレクト３０ＮＣプライマーＰ－２
下塗り膜厚	１０～１５μｍ
インターバル時間	５分
上　塗　り	ユニポン２５００　各色
上塗り膜厚	２０～３０μｍ
セッティング時間	１０分
焼付け時間	１７０℃×１５分（キープ時間）

■塗装仕様

下塗り　（オルガセレクト３０ＮＣプライマーＰ－２）

季節	塗装方法	シンナー名	希釈割合(重量)	希釈粘度
冬季	エアスプレー 静　　電	ｵﾙｶﾞ 1000P No.1 ｼﾝﾅｰ ｵﾙｶﾞ 1000P No.1 ｼﾝﾅｰ	35～40% 40～45%	18～22 秒/23℃ 15～18 秒/23℃
春秋季 (標準)	エアスプレー 静　　電	ｵﾙｶﾞ 1000P No.2 ｼﾝﾅｰ ｵﾙｶﾞ 1000P No.2 ｼﾝﾅｰ	35～40% 40～45%	17～20 秒/23℃ 15～18 秒/23℃
夏季	エアスプレー 静　　電	ｵﾙｶﾞ 1000P No.3 ｼﾝﾅｰ ｵﾙｶﾞ 1000P No.3 ｼﾝﾅｰ	35～40% 40～45%	16～20 秒/23℃ 15～18 秒/23℃

上塗り

季節	塗装方法	シンナー名	希釈割合(重量)	希釈粘度
冬季	エアスプレー 静　　電	ﾆｯﾍﾟ ｼﾝﾅｰ 753 ﾆｯﾍﾟ ｼﾝﾅｰ 730	15～20% 20～25%	24～30 秒/23℃ 22～28 秒/23℃
春秋季 (標準)	エアスプレー 静　　電	ﾆｯﾍﾟ ｼﾝﾅｰ 730 ﾆｯﾍﾟ ｼﾝﾅｰ 741	15～20% 20～25%	22～28 秒/23℃ 19～25 秒/23℃
夏季	エアスプレー 静　　電	ﾆｯﾍﾟ ｼﾝﾅｰ 741 ﾆｯﾍﾟ ｼﾝﾅｰ 741or770	20～25% 20～25%	19～25 秒/23℃ 17～23 秒/23℃

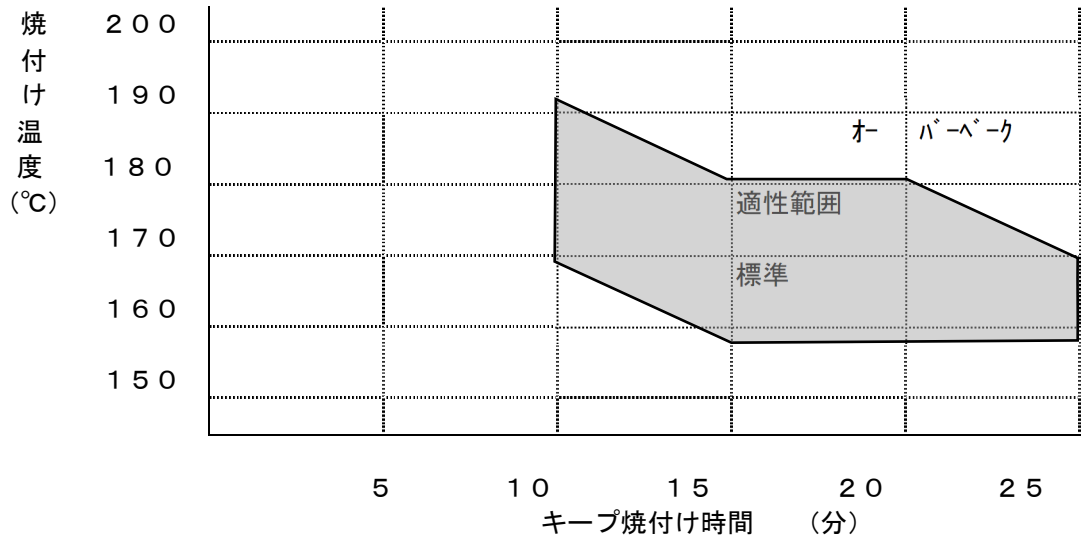
ユニポン®2500

塗装上の注意事項

1．塗装上の注意事項

（１） 仕様書の季節ごとの希釈シンナー及び塗装粘度はあくまでも目安です、ラインによっては合致しない場合があります。その時はその都度調整致します。
（２） 下塗りは専用シンナーにしか溶解しないため、塗装機、塗料タンク、塗料ホースの洗浄には専用シンナーを使用ください。
（３） 塗装工程は下塗り＋上塗りの２コート１ベークですが、下塗りを焼付け（１５０～１６０℃×２０分）する２コート２ベーク方式も可能です。
２コート１ベーク時のウエットオンウエット時間は下塗りの乾燥度合いによって変わりますが、下塗り後上塗りまでのインターバル３分以上必要です。
（４） 焼付不足の場合は硬度が低くなるなど塗膜性能が低下します。（１５０℃以下では硬化不足になりますのでご注意ください）
（５） 図－１の適性範囲よりオーバーベークになると硬度はアップしますが、光沢が落ち、耐衝撃性等の物性が低下いたします。

図－１　適性焼付け温度と時間の関係（※１）被塗物キープ条件



（※１）上記の適正焼付け乾燥温度は標準塗膜性能の硬度・付着性が維持される温度帯です

２．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。
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。

系　統	商　品　名
ウレタン変性エポキシ樹脂系	オルガセレクト３０ＮＣプライマー　Ｐ－２
変性エポキシ樹脂系	ニッペ　パワーバインド　シリーズ

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。
塗装条件等の詳細については、各下塗り塗料のＴＳＤＳを参照ください。

３．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、下記の素材をご使用ください。

素　材　名	素　材　処　理
鋼板	リン酸亜鉛処理
電気亜鉛メッキ鋼板	リン酸塩処理

ユニポン®2500

性能表

試験片作成条件

試　験　片	アルミ材（Ａ６０６３Ｓ）
表 面 処 理	アルサーフ１２００（クロム酸被覆量 0.32～1.07ｇ/㎡）
塗 装 工 程	２コート１ベーク
下　塗　り	オルガセレクト３０ＮＣプライマー　Ｐ－２
膜　　厚	１０～１５μｍ　（電磁膜厚計）
インターバル	５分
上　塗　り	ユニポン２５００ホワイト
膜　　厚	２０～３０μｍ　（電磁膜厚計）
焼 付 条 件	１７０℃×１５分（キープ時間）

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	８０	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。　(凝集破壊)
付着性	合　格	JIS K 5600 5-6 による。(クロスカット法)　1㎜間隔
耐おもり落下性	合　格	JIS K 5600 5-3 による（デュポン式） φ1/2″ ×500g×30cm
耐カッピング性	合　格	JIS K 5600 5-2 による。（定距離法） φ20mm 鋼球　押出 4.0mm
耐水性	異常なし 合　格	JIS K 5600 6-2 による。　水道水　23℃×300 時間浸せき 1㎜幅付着性
耐沸騰水性	異常なし 分類０	95℃熱水×１時間せき　２時間放置後　１㎜幅付着性
耐中性塩水噴霧性	１㎜以内	JIS K 5600 7-1 による。 5 %食塩水　35℃×480 時間噴霧（カット部片側）
促進耐候性 ＱＵＶ ＳＷＭ	ＧＲ９０%以上 ΔＥ＝１以下	ＱＵＶ：(ＵＶ 70℃×8 時間)+(耐湿 98%以上 50℃×4 時間) 1000 時間 ＳＷＭ：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）
耐酸性	異常なし 合　格	JIS K 5600 6-1 による。（点滴法） 5%硫酸溶液　23℃×24 時間　１㎜幅付着性
耐アルカリ性	異常なし 分類０	JIS K 5600 6-1 による。（点滴法） 5%水酸化ナトリウム溶液　23℃×24 時間　１㎜幅付着性
マジック汚染性	赤　汚染なし 黒　汚染なし 青　汚染なし	塗膜上にマジックを塗りつけ 23℃×10 分放置後 ｎ-ブタノール（布を使用）で拭取る

（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。

ユニポン®2500

成分表

成　　分	ホワイト
着　色　顔　料	３１
アクリル樹脂ワニス	５４
架橋樹脂ワニス	３
溶　　剤	１２
添　加　剤	微量
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。