素材を選ばない、驚異の密着力！
わずか １μmの薄膜で密着効果を発揮

究極の水性密着プライマー

ニッペ サットボンドアクア（仮称）

幅広い基材に対応　優れた速乾性　環境に優しい水性タイプ

こんな基材・用途におすすめ！




外壁・屋根・建材




設備機器・各種金属素材



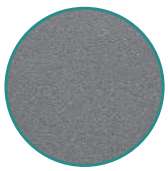
パーツ・部品

手軽に塗れる！

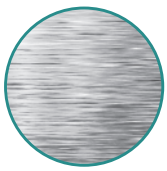


上塗り塗料
サットボンドアクア
基材

焼付型　アクリル・メラミン等
常乾型　ウレタン・フタル酸・ラッカー等



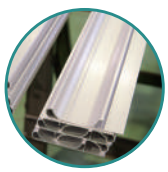
鉄



ステンレス



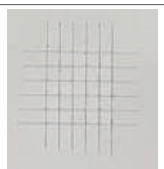
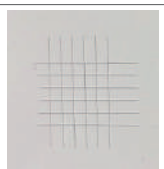
樹脂
(ABS・PP)



アルミ

密着が難しい基材にも常乾・焼付の両タイプで**既存品を上回る密着性**を実現

【付着性試験】

上塗り / 基材	焼付型 アルキドメラミン硬化系塗料		常乾型 2液ウレタン硬化系塗料	
	サットボンドアクア	既存密着プライマー	サットボンドアクア	既存密着プライマー
アルミ	 ○	 ×	 ○	 ×
ステンレス	 ○	 ×	 ○	 ×

ニッペ サットボンドアクア（仮称） 製品情報

■ 塗料性状および表示

項　目	塗料液
色　調	乳白色
引火点	なし
危険物表示	非危険物
危険等級	―
有機溶剤区分	―

■ 使用方法

工　程	方　法
素地調整	・さび、油などの汚れは除去してください
下塗り（本製品）	・エアスプレーの場合、薄く均一な塗布を推奨いたします。 ・刷毛・ローラーの場合、道具に含ませた液をよくしごき、薄く均一に塗り広げてください。
乾　燥	・乾燥条件：指触乾燥（表面が乾いた状態）から上塗り塗装が可能です ・乾燥方式：常温乾燥から焼付け乾燥まで、工場のライン条件や環境に合わせて制限なく対応します。乾燥条件の変化による密着品質への影響はありません。
上塗り（次工程）	・各種上塗り塗料の規定の使用方法に従い、塗装を行なってください。

■ 適用素材

金　属	鉄（SPCC）	○
	電気亜鉛メッキ鋼板（SECC）	○
	化成処理鋼板（ボンデ鋼板、リン酸亜鉛処理など）	○
	溶融亜鉛メッキ鋼板	○
	アルミ合金（1000 系、5000 系）	○
	アルミ合金（6000 系）	△*1
	アルマイト	○
	ステンレス（SUS304、SUS430）	○
非金属	アクリル	○
	ポリプロピレン	△*2
	ABS	○
	ガラス	○

*1）足付け（研磨）を推奨いたします

*2）ポリプロピレンなどの光沢のある脱脂素材面にご使用になる際は、400 番程度の研磨パッドで表面を軽く荒らした後、拭き取り脱脂を行うことを推奨いたします。

■ 適用上塗り塗料

常乾タイプ	溶剤形フタル酸系塗料	◎
	溶剤形アクリルラッカー系塗料	○
	溶剤形 1 液ウレタン系塗料	◎
	溶剤形 2 液ウレタン硬化系塗料	○
	水性 2 液ウレタン硬化系塗料	◎
焼付タイプ	溶剤形 1 液ウレタン硬化系塗料	◎
	溶剤形 1 液メラミン硬化系塗料	◎
	水性 1 液メラミン硬化系塗料	◎

※適用する素材と上塗りの種類の組み合わせにより、密着力の差異が発生することがあるため、事前の確認を推奨いたします。

■ 保管

施錠して保管すること。直射日光や水濡れは厳禁。塗料等の缶の積み重ねは 3 段までとすること。

■ 廃棄

内容物 / 容器を国際、国、都道府県または市町村の規則に従って産業廃棄物として廃棄すること。

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
http://nipponpaint-industrial.com/
〒140-8675 東京都品川区南品川4−1−15　TEL. 03−3740−1547(代表)　お問い合わせ先：開発推進部 ml.npiu_expoinfo@nipponpaint.jp