ユニエポック®30 プライマーNC

A-117　2026.4 月改訂

製品説明書

■ 系　統　　変性脂肪族ポリアミン／エポキシ樹脂系下塗り塗料（２液・常乾形）

■ 特　長　　(1) 付着性がよく、優れた防食（さび）力があります。
(2) 半硬化が早く、仕上がり肌のよい工業塗装用のエポキシ樹脂プライマーです。
(3) 耐切削剤（水性）性に優れています。
(4) 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。
(5) 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　　工作機械、重電機器

■ 適用上塗り塗料
ニッペウレトップエコ
ニッペウレトップＲＸ
ニッペ１液パワーウレトップ
ユニパックネオ　標準／速乾／超速乾

■ 容量・荷姿　　１６Kg セット　（塗料液…12.8Kg／石油缶　，　硬化剤… 3.2Kg／4Ｌ角缶）
４Kg セット　（塗料液… 3.2Kg／4Ｌ丸缶　，　硬化剤… 0.8Kg／1Ｌ丸缶）

■ 色　相　　ホワイト・グレー・黒
※黒は、１６ｋｇセットのみです。

■ 塗料性状

	ユニエポック 30 プライマー NC			ユニエポック 30 プライマー硬化剤
	ホワイト	グレー	黒	
容器の中での状態	堅いかたまりがなく良好			淡黄色・透明
密度（g/cm³ ／23℃）	1.50±0.05	1.53±0.05	1.35±0.05	0.90±0.05
粘度（KU 値／25℃）	70～90	80～90	70～80	—
加熱残分（ｗｔ％）	67～73	67～73	59～65	15～21
引 火 点 （ ℃ ）	18	18	18	6

■ 表　示

項　　目	塗　料　液	硬　化　剤
危険物表示	第１石油類合成樹脂エナメル塗料	第１石油類合成樹脂クリヤー塗料
危険等級	Ⅱ	Ⅱ
有機溶剤区分	第２種等有機溶剤含有物	第２種等有機溶剤含有物

ユニエポック®30 プライマーNC

標準塗装条件

■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
混合比	塗料液：硬化剤＝４：１（重量比）	
使用シンナー	ユニエポック５００シンナー	
塗装粘度（岩田カップ２３℃）	１５～２０秒	２５～３０秒
希釈率（外割ｗｔ％）	１５～２０	５～１０
乾燥時間（２３℃）	指触乾燥１０分　半硬化乾燥　３０分　硬化乾燥　８時間	
塗り重ね時間	１６時間以上　又は　６０℃×３０分～８０℃×２０分	
膜厚（ドライ）	３０～４０μｍ	
可使時間	１０時間（１０℃）、６時間（２３℃）４時間（３５℃）	
理論塗布量	１２９～１７２ｇ／㎡	

※ エアレススプレー条件　；　一次圧＝４～５Kg／ｃｍ²，二次圧＝１２０Kg／ｃｍ²以上
※ 冬 季：ユニエポック５０２シンナー、　夏 季：ユニエポック５００シンナー Ｓ

■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
黒皮（ＳＰＨＣ）	溶剤脱脂、ショットブラスト、酸洗処理
鋳物（銑鉄鋳物/鋳鉄）	溶剤脱脂、ショットブラスト、リン酸亜鉛処理
電気亜鉛めっき鋼板	溶剤脱脂、リン酸亜鉛処理
溶融亜鉛めっき鋼板	リン酸亜鉛処理
合金化亜鉛めっき鋼板	溶剤脱脂、リン酸亜鉛処理
アルミ合金（1000 番台、5000 番台）	溶剤脱脂、化成処理
ステンレス（SUS304, SUS430）	溶剤脱脂

ユニエポック®30 プライマーNC

塗装上の注意事項

■ 塗装上の注意事項

１．素材
　１）油汚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充分サンディングしてください。
　３）黒皮鋼板に塗装する場合はご注意ください。
　　黒皮鋼板の種類により（ミルスケール層が厚い場合、不均一な場合、あるいは基材との付着が弱い場合など）付着性が劣ることがあります。
　　この場合はブラストなどの表面処理を実施すれば問題ありません。
　４）溶融亜鉛鋼板にも付着性は良好ですが、表面状態により付着性が劣ることがあります。

２．混合
　　塗料液と硬化剤の混合は混合比に従って正確に行い、混合後１５～３０分熟成してから、可使時間以内にできるだけ早く使用してください。

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
　　低温時には著しく低下し、乾燥過程で種々の塗膜欠陥を生じることがありますので、５℃以下の気温のときは強制乾燥が望ましい。

５．上塗り塗装
　　本プライマー塗装後長日数放置する場合は、上塗り塗装前にペーパー（＃３２０など）で表面を研磨してください。

６．取扱い
　１）塗料が皮膚に付着すると薬傷をおこしたり、スプレーダストを吸収すると健康障害をおこすことがあります。
　２）取扱中はできるだけ皮膚に触れないよう長袖シャツ、ゴム手袋などを着用し、塗装時はスプレー、ミストを吸入しないように、防護マスクを着用してください。

ユニエポック®30 プライマーNC

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
塗　　装	エアスプレー
乾 燥 条 件	塗装後 23 ℃×　7 日間放置
膜　　厚	30～40μm（電磁式膜厚計）
塗　装　系	プライマー単独

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
鉛 筆 引 っ か き 値	２Ｈ	JIS K 5600 5-4 （鉛筆法）による （凝集破壊）
付着性（ｸﾛｽｶｯﾄ法）	合　格	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×50cm
耐　水　性	異常なし	JIS K 5600 6-2 による 水道水　40℃×240 時間浸せき
耐　塩　水　性	異常なし	JIS K 5600 6-1.7 による 3 %食塩水　23℃×240 時間浸せき
耐 塩 水 噴 霧 性	３mm 以内	JIS K 5600 7-1 による 5 %食塩水　35℃×240 時間噴霧　（カット部片側）
耐　酸　性	異常なし	JIS K 5600 6-1.7 による 3% 塩酸溶液 23℃× 96 時間浸せき
耐 ア ル カ リ 性	異常なし	JIS K 5600 6-1.7 による 3% 水酸化ナトリウム溶液 23℃×96 時間浸せき
耐　切　削　剤　性	異常なし	水性（ジョンソン JR5750　30 倍希釈）　60℃×50 日浸せき
	異常なし	油性（サルクラット X-500）　60℃×50 日浸せき

（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。

ユニエポック®30 プライマーNC

成分表

塗料液

	ホワイト	グレー	黒
着色顔料	１２	１０	２
防錆顔料	９	９	１０
体質顔料	３１	３５	３２
エポキシ樹脂ワニス	２７	２７	２９
溶剤	１９	１７	２５
添加剤	２	２	２
合　　計	１００(wt%)	１００(wt%)	１００(wt%)

硬化剤

変性脂肪族ポリアミン溶液	１００
合　　計	１００(wt%)

混合割合　　塗料液：硬化剤＝４：１　（重量比）

※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。