

NISSIN
Powder

鉄材から一般防食用途まで幅広く使用できる高レベリング粉体塗料



エポプライマー

エポキシ樹脂系粉体塗料

エポプライマーは、防食性の高いエポキシ樹脂系の粉体塗料であり、

ご要望の多い**アルミ材**や**ステンレス材**へも

お奨めできる粉体プライマーです。

用 途

その他
金属製品の下塗



産業機械



電気機器



建設資材

プライマー用途のみならず、高レベリングであるため一般防食用途での単膜使用もお奨めできます。

KUBOKO PAINT

鉄材から一般防食用途まで幅広く使用できる
高レベリング粉体塗料

エポプライマー

エポキシ樹脂系粉体塗料

粉体エポプライマーとは

新たに開発しました粉体塗料「エポプライマー」は、今まで被塗装材として
必ずしも適しているとされなかったアルミ材やステンレス材に於きましても
抜群の付着性を示し、安定した塗料品質を得ることが出来ます。

「非鉄金属用粉体プライマー」の塗装方法は一般粉体塗料と同様に扱え、
非鉄金属に対する優れた二次付着性、高いレベリング性、エッジカバー性、
発泡防止性に優れた粉体塗料です。

特 徴

- ① 各種金属素材との**付着性**に優れています。
- ② **上塗適性**に優れています。
- ③ **平滑性**に優れています。
- ④ **エッジカバー性**に優れています。
- ⑤ **発泡防止性**に優れています。
- ⑥ 無溶剤の**環境対応型粉体塗料**です。

■ 塗料性状

状 態	粉末(固体)
色	アイボリー
比重(密度)	1.52
平均粒度	37±4 μ m
安息角	40±2°

※上記の特数値は標準であり、ロット等により若干の変動があります。

■ 適用素材と処理

SPCC・SUS304・アルミニウム・
電気亜鉛メッキ鋼板など各種金属素材全般
(磷酸亜鉛処理など、各素材に適した化成処理を推奨します)

■ 推奨上塗り

常温乾燥型塗料：2液ウレタン
焼付乾燥型塗料：アクリル・メラミン
粉 体 塗 料：ニッシンパウダー及び
パウダーコートS各種
(エポキシポリエステル・ポリエステル)

■ カラーカード コード番号・色名・荷姿

コード番号	色 名	荷 姿
758-047	エポプライマー アイボリー	15kg(ダンボール箱)

※ご指定色による受注生産も承っております。生産量等は営業担当者へお問い合わせください。

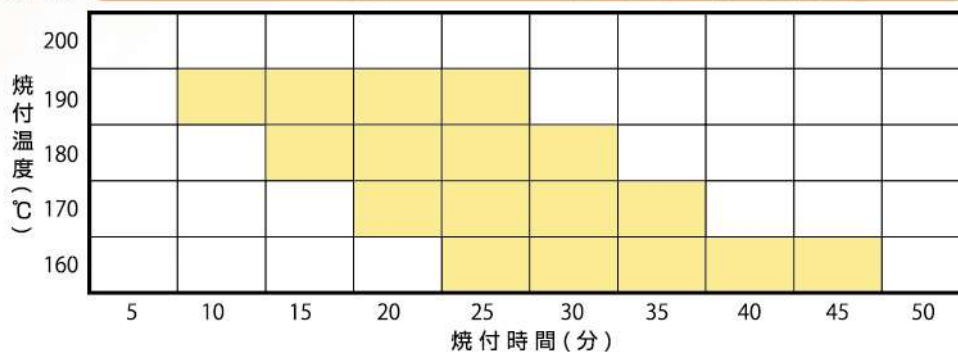
■ 塗装条件概要

塗装方法	静電粉体塗装
塗装電圧	-70~-80kV
標準膜厚(μm)	50~70μm
理論塗布量 ※1	75~110g/㎡
標準焼付条件 ※2	180℃×15分

※1 理論塗布量は、塗装時のロスを含まない。 ※2 焼付条件は被塗物温度×保持時間

■ 標準焼付条件

〈焼付条件幅〉 180℃×15分又は170℃×20分(被塗物温度×保持時間)



■ 塗膜性能表

試験項目			試験結果						試験方法		
下 塗			な し			758-047 エポプライマー アイポリー					
塗膜厚			－			50～70μm					
焼付条件			－			180℃×15分			熱風炉(被塗物温度)		
上 塗			783-051 ホワイト			783-051 ホワイト					
塗膜厚			50～70μm			50～70μm					
焼付条件			180℃×15分			180℃×15分			熱風炉(被塗物温度)		
試験素材			SPCC	アルミ板 (A5052P)	ステンレス鋼板 (SUS304材)(SUS430材)	SPCC	アルミ板 (A5052P)	ステンレス鋼板 (SUS304材)(SUS430材)	0.8×70×150mm		
前処理方法			リン酸亜鉛	溶剤脱脂			リン酸亜鉛	溶剤脱脂		JIS-K-3151 1種 2号 スプレー法 1.5～2.5g/㎡	
鏡面光沢度			85以上						60度鏡面光沢度 JIS K5600-4-7		
引っかかり硬度			H						鉛筆法 三菱鉛筆[uni] JIS K5600-5-4		
付着性			分類0(100/100)						1mm×1mm×100個(テープ剥離法) JIS K5600-5-6		
耐カッピング性			7.0mm以上			5.0mm以上			エリクセン試験機による押し出し値 JIS K5600-5-2		
耐おもり落下性			50cm以上			30cm以上			φ1/2"×500g(デュボン) JIS K5600-5-3		
耐酸性			異状なし						5% H_2SO_4 ・常温240時間浸漬(外観目視判定)		
耐アルカリ性			異状なし						3% NaOH ・常温240時間浸漬(外観目視判定)		
耐溶剤性			異状なし						キシロール・常温200時間浸漬(指触視判定)		
耐液体性			異状なし	異状なし～微小ブリストア			異状なし			40℃温水 400時間浸漬(外観目視判定)水浸漬法 JIS K5600-6-2	
耐湿性			異状なし	異状なし～微小ブリストア			異状なし			50℃・98%RH・400時間(外観目視判定)連続結露法 JIS K5600-7-2	
耐中性塩水噴霧性			0～3mm	0～6mm	0～12mm		0～3mm			400時間カット部よりのテープ剥離幅(mm) JIS K5600-7-1	
促進耐候性			70%以上						サンシャインウェザ オメーター 400時間照射後の光沢保持率(%)		

注) 当該技術資料の数値は、一般市販素材を用いて当社にて測定した数値ですので絶対的なものではありません。
市場に多種多様な素材があるため実際の塗装に当たって十分に予備確認の上御使用することをお勧め致します。

〈 使 用 上 の 注 意 〉

1. 素材の油污れは完全に除去し、素地調整を十分に行ってください。
2. 前処理後は短時間内に塗装してください。
3. 亜鉛メッキ、アルミ素材は種類によって付着性が劣る場合がありますので事前にご確認ください。
4. 焼付温度及び時間は被塗物温度とそのキープ時間ですので、被塗物の熱容量を考慮して条件を設定してください。
5. 30℃以下の冷暗所に保管してください。
6. 保管は直接地面に置かないでください。
7. 使用後は袋締めを確実にし、湿気を避けてください。
8. 取扱い時は保護メガネや防塵マスク等の適切な保護具を着用してください。
9. 静電塗装を行う場合は通電靴を着用してください。
10. 詳細な安全情報はMSDSをご参照ください。

人と環境をやさしく彩りたい

久保孝ペイント株式会社

本社・工場 〒533-0031 大阪市東淀川区西淡路3丁目15番27号
TEL (06) 6815-3111 FAX (06) 6323-5881
<http://www.kuboko.co.jp>

関東営業所 〒337-0051 さいたま市見沼区東大宮4丁目8番5号千代本大宮第一ビル2F
TEL (048) 660-1200 FAX (048) 660-1202

名古屋営業所 〒460-0011 名古屋市中区大須4丁目9番79号大須TNビル3F
TEL (052) 261-1125 FAX (052) 261-1135

九州営業所 〒812-0007 福岡市博多区東比恵3丁目5番8号
TEL (092) 411-7011 FAX (092) 411-7041

兵庫工場(株)メブコ 〒679-3311 兵庫県朝来市生野町真弓373番地98
TEL (079) 679-4163 FAX (079) 679-4583