

NISSIN

下塗り不要!
金属に1コートで
優れた付着性能、
防食性能を発揮

698 line プラレス2K

下塗り・上塗り兼用
2液ポリウレタン樹脂塗料(アクリルウレタン系)

特化則対応



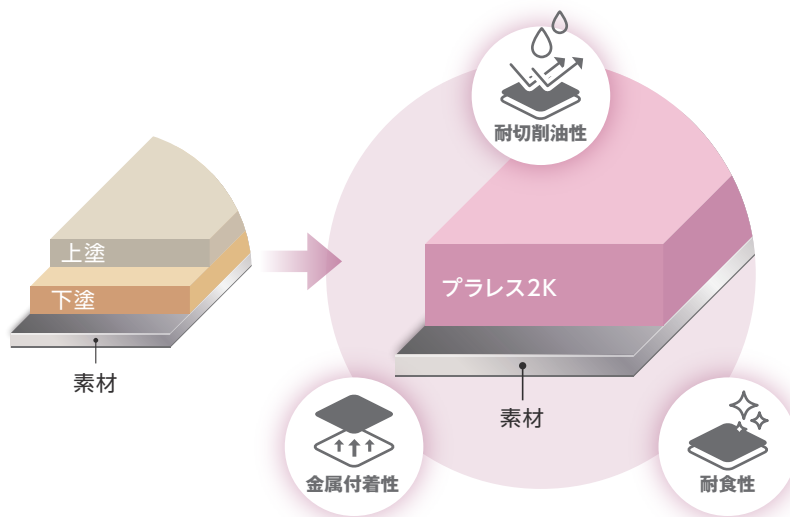
1コートで強靱な塗膜を形成。プライマーレス2液 ウレ

「プラレス2K」はプライマー不要の下塗・上塗兼用2液ポリウレタン樹脂塗料（アクリルウレタン系）です。

金属に対して1コートで高い付着性を有し、優れた耐食性と耐候性を発揮するため、下塗塗装を省略でき、工程の短縮が可能です。

また、さまざまな切削油に対しても、従来の2コート同等の高い耐切削油性を示します。

工作機械、農業機械、建設機械などへの塗装に最適です。



ノンサンドリコート付着性良好（研磨無し、再塗装時の付着性）

POINT 1

●ノンサンドリコート付着性 乾燥条件：1コート目塗装 80℃×30分／2コート目塗装 常温3日以上 塗装色：白

		プラレス2K	A社品	B社品	C社品
	なし(当日)	100/100	90/100	100/100	100/100
インターバル	1日	100/100	36/100	100/100	100/100
	10日	100/100	0/100	100/100	100/100

補修後の付着性は、塗装後

10日インターバル、研磨無し

でも問題ないことを確認

優れた耐食性と耐候性

POINT 2

これ一つで下塗・上塗の両性能を有し、サビの発生や紫外線による塗膜劣化を抑制します。

●耐食性試験

試験方法：JIS K5600.7.1 塩水噴霧試験120時間
膜厚：40μm
素材：SPCC-SB(#240研磨)

下塗：なし
上塗：プラレス2K



下塗：なし
上塗：2液ウレタン



下塗：1液エポキシ
上塗：2液ウレタン



高い耐切削油性

POINT 3

さまざまな切削油に対して従来の2コート並みの優れた耐切削油性を発揮。

●耐切削油性試験

試験方法：5%切削油水溶液 基盤目1mmカット後、50℃×30日浸漬
膜厚：40μm
素材：SPCC-SB(#240研磨)
乾燥条件：強制乾燥 80℃×30分

試験切削油	塗膜の膨れ
シンタイロ 9913	異常なし
シンタイロ 9954	
シナジー 735	
カストロ 9902BF	
ハイチップ NC-21K	





作業性に優れ、工程を短縮

POINT **4**

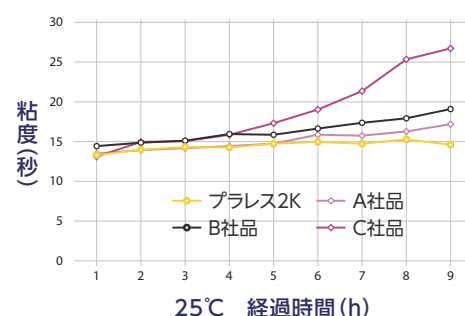


●スプレー作業性

	プラレス2K	A社品	B社品	C社品
希釈率(%)	15.0	25.0	30.0	25.0
粘度(秒)	15.0	15.5	18.8	14.6
ワキ限界(μ m)	85 μ mワキ無し	60	60	—
タレ限界(μ m)	70	70	70	50

- 塗装方法／カップガンスプレー・傾斜塗装 ■ 素材／SPCC-SB (穴開き)
■ 乾燥条件／セッティング5分 80℃×20min ■ ブース／温度:15℃、湿度:30~35%

混合後粘度推移 (ポットライフ検証)



【 塗装概要 】

塗装方法	エアスプレー
硬化剤	専用硬化剤
混合比	ベース:硬化剤=5:1
希釈シンナー	2K用エコシンナー
塗装粘度	13~18(秒/岩田カップ)
膜厚	30~50 μ m

【 乾燥時間・可使用時間 】

温度	25℃
指触乾燥	15分以内
半硬化	2時間以内
可使用時間	5時間

※諸要件により乾燥は変わります。

【 適用素材 】

素材	前処理	初期付着(1mm)
リン酸亜鉛処理鋼板	—	100/100
リン酸鉄処理鋼板	—	100/100
ステンレス(SUS304)	脱脂	100/100

※弊社手配の各種素材において、初期付着(残存マス目)のみで判定した結果です。その他性能(耐久性)については事前確認の上でご使用ください。

【 塗膜性能表 】

鏡面光沢	85以上	JIS K 5600-4-7
引っかかり硬度	H	JIS K 5600-5-4 鉛筆法
付着性	分類0(100/100)	JIS K 5600-5-6 クロスカット法1mm間隔
耐中性塩水噴霧性	カット部 膨れ幅 3mm以下	JIS K 5600-7-1 35℃50g/L塩水 120時間
耐湿性	外観:異常なし 付着:分類0	JIS K 5600-7-2 50℃・98%RH 240時間
耐酸性	異常なし	5% H_2SO_4 240時間浸漬
耐アルカリ性	異常なし	5%NaOH 240時間浸漬
耐切削油性	60日:異常なし	50℃ シンタイロ9954 10%水溶液浸漬
促進耐候性	光沢保持率85%以上	サンシャインウェザーメータ 1000時間

〈試験片作成条件〉 ■ 素材:SPCC-SB (#240研磨) ■ 前処理:溶剤脱脂
■ 上塗:プラレス2K ホワイト 30~40 μ m (セット10分、80℃×30分 常温7日)

■ コード番号・荷姿

ベース

コードNo.	色名	荷姿
698ライン	ブラレス2K 各色	16kg

特化則対応シンナー

コードNo.	色名
000-6907	2K用エコシンナー WW
000-6902	2K用エコシンナー W
000-6903	2K用エコシンナー SW
000-6901	2K用エコシンナー S
000-6904	2K用エコシンナー SS

硬化剤

コードNo.	色名	荷姿
698-9081	ブラレス2K 硬化剤 標準形	3.2kg
698-9082	ブラレス2K 硬化剤 速乾形	3.2kg

ポリオートシンナー（特化則非対応）

コードNo.	色名
000-6507	ポリオートシンナー WW
000-6502	ポリオートシンナー W
000-6503	ポリオートシンナー SW
000-6501	ポリオートシンナー S
000-6504	ポリオートシンナー SS

■ 硬化剤・シンナー選択基準

塗装環境 (°C)		5	10	15	20	25	30	35
硬化剤	速乾型							
	標準型							
2K用 エコシンナー	WW							
	W							
	SW							
	S							
	SS							

※左記選択基準はあくまで目安です。

塗装条件により異なりますので

仕上がり外観により使い分けてくだ

さい。

■ 消防法区分

ベース、硬化剤ともに、第4類 引火性液体 第2石油類 危険等級Ⅲ

久保孝ペイント株式会社

本社・大阪営業所 〒533-0031 大阪市東淀川区西淡路3-15-27

TEL **06-6815-3110**
URL <https://www.kuboko.co.jp>

関東営業所 **048-660-1200**
名古屋営業所 **052-741-1250**
九州営業所 **092-411-7011**

久保孝ペイントは
持続可能な開発目標（SDGs）を
支援しています。