

# ニッシンバインダー NISSIN BINDER

一液焼付型高分子エポキシ樹脂系プライマー

忙しい方のための高性能プライマー  
最速(※当社比)で安心感のある塗膜が得られます

粉体上塗でも  
2C1B 可

発泡抑制効果

- ・焼付塗料を使って  
時間を節約
- ・塗膜不良削減

幅広い  
素材適性

エッジ  
カバー性  
良好



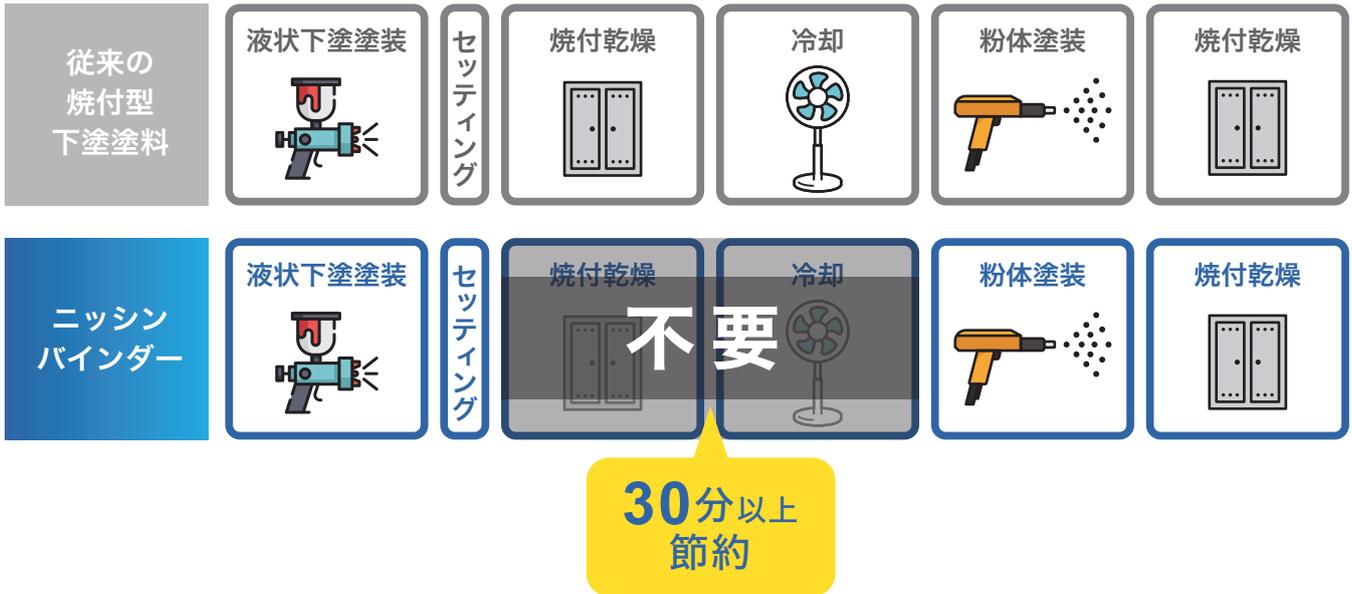


# 時間を節約



## 工程短縮

各種焼付型塗料(粉体塗料含む)が  
2コート1ベイク可能です。



## 不良率削減

素材に起因する焼付乾燥時の発泡(ワキ)を  
大幅に抑制します。

空焼き工程の削減、発泡の塗膜不良による塗り直し、発泡しやすい素材へ焼付塗料を使用する選択肢が増える  
……など、時間の節約に貢献します。

こんなお悩みありませんか？

ワキやすい素材は粉体塗料が使えない……



発泡例1  
折り曲げ加工時の  
クラック



発泡例2  
ダイカスト製品

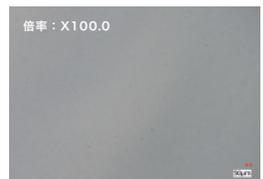
発泡(ワキ)の塗膜不良を低減して、  
修正作業を減らします

粉体単膜塗装



粉体膜厚: 60~70 $\mu$ m  
焼付条件: 180 $^{\circ}$ C $\times$ 20分

ニッシンバインダー+  
粉体塗装(2C1B)



下塗膜厚: 15~20 $\mu$ m  
粉体膜厚: 60~70 $\mu$ m  
焼付条件: 180 $^{\circ}$ C $\times$ 20分

発泡がひどい素材には、2コート2ベイクもお試しく下さい。さらに良好な結果が得られる場合があります。



# 付着安定性 & 錆びにくい安心感



## 付着安定性

幅広い金属への付着安定性と幅広い上塗適性を有します。プライマーの選定に悩む時間を減らすことができます。

### ■ 塗膜性能試験

	素材名	SPCC-SD	SPCC-SD	SGCC	ZAM-ZP	ZAM-ZC	A5052P	SUS304
	下地処理	溶剤脱脂	リン酸亜鉛処理	溶剤脱脂	溶剤脱脂	溶剤脱脂	溶剤脱脂	溶剤脱脂
下塗	塗料	ニッシンバインダー						
	乾燥条件	セッティング 20°C×10分						
	膜厚	15~20μm						
上塗	塗料	783-051 ニッシンパウダーPE ホワイト						
	乾燥条件	180°C×15分						
	膜厚	50~70μm						
付着性	JISK5600-5-6 2mm間隔	分類0	分類0	分類0	分類0	分類0	分類0	分類0
耐湿性	JISK5600-7-2 500Hr後付着性 2mm間隔	分類0	分類0	分類0	分類0	分類0	分類0	分類0
耐中性 塩水噴霧性	JISK5600-7-1 500Hr テープ剥離幅	3.0	0	0	0	0	0	0

### ■ 適用素材

- SPCC ● アルミ(A5052)
- ステンレス(SUS304、430) ● ZAM-ZP
- ZAM-ZC ● ADC12
- 電気亜鉛メッキ鋼板 ● 亜鉛溶射材

### ■ 適用上塗

二液ウレタン	ポリオートECO(プライマーは適正温度で焼付してください)
アクリル	4timesレベルコート、アクリオン
メラミン	ガラントンNEW
粉体塗料	ニッシンパウダー PEなど各種

※ご使用の際には十分な予備テストを行ってください。

## エッジカバー性良好

防錆は、端面の保護が重要です。

### ■ 端面評価写真 (素材：SPCC 溶剤脱脂のみ / 耐中性塩水噴霧性1000時間後)

ニッシンパウダー PE ホワイト単膜 標準膜厚



ニッシンパウダー PE ホワイト単膜 厚膜



下塗 ニッシンバインダーホワイト  
上塗 ニッシンパウダーPE ホワイト 標準膜厚



ニッシンバインダーを下塗に使用することで、端面の防錆力は大幅に向上します。

# ニッシンバインダー

## NISSIN BINDER

### ■ コード番号・荷姿

コードNo.	色名	荷姿
670-2013	ニッシンバインダー ホワイト	16kg
670-2015	ニッシンバインダー ライトグレー(N8近似)	16kg
670-2017	ニッシンバインダー N3ブラック	16kg
000-6371	No.1001シンナー(夏用)	16L
000-6372	No.1002シンナー(冬用)	16L
000-6373	No.1003シンナー(春秋用)	16L
000-6374	No.1004シンナー(真夏用)	16L

### ■ 標準焼付条件

標準焼付条件	120℃ × 20分(被塗物温度)	注) 上塗に焼付型塗料を2C1Bでご使用される際には、 上塗塗料の焼付条件にてご使用ください。
焼付許容範囲	120℃~180℃	

### ■ 塗装概要

塗装方法	エアスプレー
希釈シンナー	No.1001~1004シンナー
希釈率(%)	30~40
希釈粘度(秒/岩田カップ)	13~18
標準膜厚(μm)	15~25 (※粉体を2C1Bされる場合は15~20μmの膜厚を推奨致します)

### ■ エアースプレー塗装・シンナー選択基準

品名	塗装環境(℃)						
	5	10	15	20	25	30	35
No.1002シンナー							
No.1003シンナー							
No.1001シンナー							
No.1004シンナー							

### ■ 消防法区分

第4類 第2石油類

### ○ 環境配慮

- ・鉛、クロムなどの有害重金属を意図的に配合しておりません。
- ・RoHS指令・SVHCリスト対象物質\*を意図的に配合しておりません。 ※RoHS指令10物質、SVHCリスト対象物質(2022年7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おりません。

### ○ 使用上の注意

- ・素材のさび、油汚れは完全に除去し、素地調整を十分に行ってください。
- ・開缶後は十分に攪拌してからご使用ください。
- ・希釈および塗装機の洗浄には専用シンナーをご使用ください。
- ・詳細な内容が必要な場合は安全データシート(SDS)をご参照ください。

※塗膜性能試験は代表的な素材を用いて弊社で行った試験結果であり、保証値ではありません。ご使用の際には事前に十分な予備テストを行ってください。製品の仕様・色相・意匠等は設計改良のため予告なく変更する場合がございますのでご了承ください。

## 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。