

ユニバーサルZAP NCベース

☐ 系 統 金属素材用エポキシ樹脂系下塗り塗料

☐ 特 長 ノンクロムタイプの下塗り塗料です。
薄膜（5～15 μ m）で防食性に優れ、アルミ素材等での糸錆抑止に優れています。
速乾性で指触乾燥後、上塗りが短時間で塗装可能です。
鉛・クロムなどの有害重金属系顔料を配合しておりません。

☐ 用 途 車両用アルミホイール、アルミ材機器

☐ 塗料性状

色	淡黄色透明（クリアー）
密度（23℃）	0.88±0.05
加熱残分（%）	16±3
引火点	3℃
発火点	272℃
危険物表示	第1石油類（非水溶性） 合成樹脂クリアー塗料
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
有害物表示	メチルイソブチルケトン
医薬用外劇物	該当なし

☐ 荷 姿 入目 16kg

☐ 塗装基準

混 合 ：使用前によくかき混ぜ、均一にしてください。

塗装方法	エアスプレー	静電塗装
希 釈 剤	ZAP静電用シンナー	ZAP静電用シンナー
希 釈 割 合（W t %）	0～10	10～20
上塗までのインターバル	5分（指触乾燥後）	5分（指触乾燥後）
標準膜厚（ μ m）	5～15	5～15

*膜厚は標準の数値です。被塗物の形状・素材の状態・希釈率及び測定機器・測定方法により幅を生じ増減します。

- ☐ 注 意 事 項
1. 塗装ならびに塗料取扱い時は、十分換気を行ない火気厳禁です。
 2. 多湿の環境で塗装する場合、白化することがあり、白化した上に上塗をすると塗膜性能を発しないので、十分乾燥させ透明に戻ってから上塗をすること。
 3. 塗装場所の気温が5℃以下、湿度85%以上の場合は、塗膜の乾燥過程で種々の欠陥を生ずることがありますので塗装を避けて下さい。
 4. 製品安全に関する詳細な内容が必要な場合には、安全データシート（SDS）をご参照下さい。

ユニバーサルZAP NCベース

成分表

エポキシ系樹脂ワニス	9.5	(%)
ビニル系樹脂ワニス	4.1	(%)
アクリル系樹脂ワニス	2.0	(%)
架橋剤	2.0	(%)
溶剤	82.4	(%)
合計	100.0	(%)

試験板作成条件

素材	アルミダイキャストAC4C材 切削面
前処理	ノンクロム系前処理
下塗	ユニバーサルZAP NCベース
膜厚	5～15μm
上塗	サグラン7000クリヤー（30～40μm）
乾燥条件	150℃×20分（物温）

性能表

試験項目	規格	性能
容器の中での状態	かき混ぜたとき、堅い塊がなくで一様になること。	合格
付着性	2mm幅 クロスカット法 100個基盤目による塗膜のはがれ抵抗性	100/100
引っかかり硬度	鉛筆法による鉛筆硬度	H
耐おもり落下性	デュボン式衝撃変形試験器による塗膜衝撃抵抗性 （半径6.35mm×500g×40cm）	合格
耐水性	水道水 40℃に 240 時間浸漬後、塗膜に異常がないこと。	合格
耐湿性	温度50±1℃、相対湿度98%以上の連続結露法回転式で 240 時間 湿潤しても塗膜に異常がないこと。	合格
耐中性塩水噴霧性	塩水噴霧試験装置による、塩水による塗膜の錆抵抗性 72 時間	合格
促進耐候性	サンシャインカーボンアーク法にて塗膜の割れ、はがれ、膨れなく、 光沢保持率80%以上で、色差(ΔE)3以下（600時間）	合格