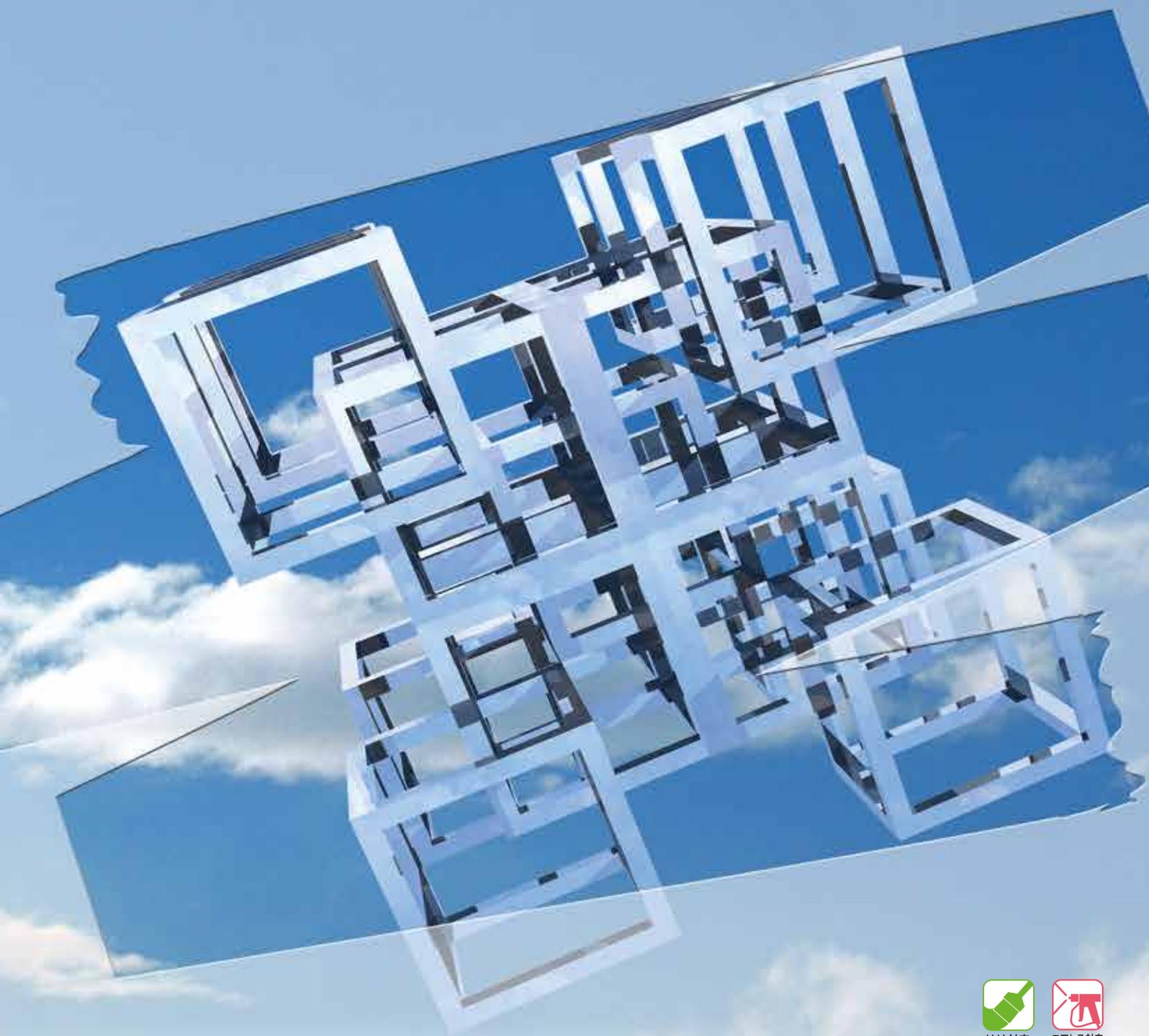




1液常乾形ビニル変性エポキシ樹脂塗料

# ネオゴーセー#500



はけ対応



エアレス対応

## 1液常乾形ビニル変性エポキシ樹脂塗料

# ネオゴーサー#500

「ネオゴーサー#500」は、神東独自の技術によって生まれたビニル変性エポキシ樹脂塗料です。1液形塗料でありながら、耐薬品性や防食性に優れており、速乾性であるため施工性にも優れています。

ネオゴーサー#500は、酸性、アルカリ性雰囲気での化学プラント、機器類、工場建屋などに最適の美装防食用塗料です。

### 用途

工場、  
プラントの機器施設  
建築資材など

### 標準塗装仕様

#### ■新設仕様

工程	塗料名	膜厚 (μm)	塗装方法	塗付量 (g/m <sup>2</sup> )	希釈率 (Wt%)	塗装間隔 (20℃)	塗装区分
素地調整	プラストクリーニング(ISO 2 <sup>1/2</sup> )または、ディスクサンダーケレン(ISO PSt3)						
下塗	さびコート	120	エアレス	450	二液形ネオゴーサーシンナー 0~10%	4時間以内	工場
		60	は け	190		1日~1カ月	
上塗 1回目	ネオゴーサー#500	25	エアレス	120	ネオゴーサー#500シンナー 10~20%	1日~1カ月	現地
			は け	90			
上塗 2回目	ネオゴーサー#500	25	エアレス	120	ネオゴーサー#500シンナー 10~20%	2時間~7日	
			は け	90			

※現地塗装前に溶接部および塗膜破損部、発錆箇所は、動力工具を用いてISO St3に除錆した後、上記の工程に準じ、補修塗装を行う。

#### ■塗替え仕様

工程	塗料名	膜厚 (μm)	塗装方法	塗付量 (g/m <sup>2</sup> )	希釈率 (Wt%)	塗装間隔 (20℃)	塗装区分
素地調整	固着している旧塗膜は残し、劣化塗膜や浮きさびは除く。油脂、ごみは塗料用シンナー等で清拭する。(2~3種ケレンISO PSt2以上)						
下塗	さびコート	120	エアレス	450	二液形ネオゴーサーシンナー 0~10%	6時間以内	現地
		60	は け	190		1日~1カ月	
上塗 1回目	ネオゴーサー#500	25	エアレス	120	ネオゴーサー#500シンナー 10~20%	2時間~7日	
			は け	90			
上塗 2回目	ネオゴーサー#500	25	エアレス	120	ネオゴーサー#500シンナー 10~20%		
			は け	90			

#### ■ネオゴーサー#500銀の使用

ネオゴーサー#500銀用クリアーとネオゴーサー銀ペーストを13.6kg:3.4kg(85:15)の比率で現場調査します。混合の際、攪拌を十分に行わないと“ダマ”ができることがあります。電動攪拌機等を用いて十分攪拌を行い均一な状態にしてください。(塗装条件等につきましては、データガイドをご参照ください。)

### 施工の注意事項

1. 塗付量は、被塗物形状、素地状態、塗装方法により増加することがあります。
2. 塗膜の欠陥は溶接部、フリーエッジなどの塗装の弱点部に発生しやすいので、これらの部分は増し塗りを心がけてください。
3. 先行塗装した後、全面塗装するときは、WET ON WETでも結構です。
4. **ローラー塗装は塗膜表面に泡ができますので適用できません。**
5. 塗装間隔を過ぎて塗装する場合は、チヂミなどの不具合が発生することがありますので、避けてください。

### 特長

#### 1 速乾性です。

乾燥が速いため施工性に優れています。  
(指触乾燥20分以内、硬化乾燥4時間以内です。)

#### 2 耐候性が優れています。

通常のエポキシ樹脂系塗料に比べて屋外暴露によるチョーキングや変色が少なく、良好な耐候性を示します。

#### 3 付着性に優れています。

エポキシ樹脂の優れた硬度、付着性を発揮します。

#### 4 耐薬品性を有しています。

食塩水、石油、動植物油、希薄な酸、アルカリ雰囲気で使用可能です。

#### 5 耐熱性を有しています。

1液形塗料でありながら、Max100℃の耐熱性を有します。

#### 6 電気絶縁性が優れています。

体積固有抵抗2.8~107Ω・cm、破壊電圧13.3KV/mmです。

## 性状・性能表

### ■ ネオゴーサー#500の各仕様における性能評価

工程	塗料	仕様	①	②	③	④
下塗	さびコート		60μm	60μm	—	—
中塗	ネオゴーサー#500(白)		25μm	25μm	—	25μm
上塗	ネオゴーサー#500(グレー)		—	25μm	25μm	25μm
総膜厚			85μm	110μm	25μm	50μm
試験項目	硬度	鉛筆硬度			◎HB	
	密着性	碁盤目テープテスト2mm間隔25/25			◎25/25	
	耐屈曲性	8mmφ、180度折り曲げ			◎	
	耐エリクセン	6mm押出し			◎	
	耐衝撃性	500g×50cm1/2'φ			◎	
	光沢	60度鏡面反射率			◎85	
	耐熱性	100℃、50時間後の物理性能	◎	◎	◎	◎
	耐寒性	-20℃、50時間後の物理性能	◎	◎	◎	◎
	耐アルカリ性	5%NaOH(常温)1ヵ月浸液	△フクレ	○	△フクレ	△フクレ
	耐酸性	5%H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> (常温)7日間浸液	○	○	△フクレ	○
	耐水性	水道水(常温)1ヵ月浸液	○	◎	×さび	△さび
	耐塩水性	5%NaCl(常温)1ヵ月浸液	○	◎	×さび	△フクレ さび
	耐潤滑油性	ギヤオイル「スワレブ」 1ヵ月浸液(常温)	◎	◎	◎	◎
	塩水噴霧	ソルトスプレー 300時間	○	◎	×さび	×フクレ

\*評価基準：◎まったく異常が認められない △部分的に塗膜異常発生 ○実用上問題なし ×全面塗膜劣化

### ■ 焼付け乾燥条件

ネオゴーサー#500は、焼付け乾燥することにより、塗膜の硬化乾燥が促進されます。焼付温度と時間については、右の条件を目安にしてください。ただし、塗装部材を重ねますとブロッキング(塗膜どうしが付着する)が生じることがありますので、ご注意ください。

60℃	30分
80℃	20分
100℃	10分

※標準膜厚(25μm)塗付時 セットアップ10分以上キープ後焼付け

## データガイド

品名		ネオゴーサー#500								
概要	塗料のタイプ	ビニル変性エポキシ樹脂塗料								
	色相	各色				銀				
	密度	1.2g/mL				1.0g/mL				
設計値	加熱残分(wt%)	56				42				
	光沢	85				-				
塗装案内	塗装環境条件	温度 5~40℃ 湿度 85%RH以下								
	適正塗装方法	スプレー・はけ								
	希釈シンナー	ネオゴーサー#500シンナー								
	標準仕様	スプレー仕様	25μm-120g/㎡				20μm-90g/㎡ <sup>注1</sup>			
		はけ仕様	25μm-90g/㎡				20μm-70g/㎡ <sup>注1</sup>			
	塗装方法 エアレススプレー例	二次圧力 10~15MPa チップサイズ 513、515 塗装適正粘度(20℃) 40~70秒(IHSカップ)				二次圧力 10~15MPa チップサイズ 515、517 塗装適正粘度(20℃) 40~70秒(IHSカップ)				
	適正希釈率(エアレス・はけ)	10~20%				5~10%				
乾燥時間	指触	5℃	10℃	20℃	30℃	5℃	10℃	20℃	30℃	
	完全硬化	40分	30分	20分	10分	40分	30分	20分	10分	
塗装間隔 <sup>注2</sup>	Min	3時間	2時間	2時間	2時間	3時間	2時間	2時間	2時間	
	Max	1ヵ月	1ヵ月	1ヵ月	1ヵ月	1ヵ月	1ヵ月	1ヵ月	1ヵ月	

注1：銀は仕上がりに確保のため通常色とは異なる膜厚・塗付量となります。

注2：塗装間隔において、別途基準が定められている場合は基準を厳守してください。

## 商品構成

商品名	色相	荷 姿			備 考
ネオゴーサー#500	白、各色	16kg			—
		4kg			
ネオゴーサー#500銀	シルバー		クリヤー	ペースト	現地調合 混合比 クリヤー/ペースト=85/15
		16kgセット	13.6kgセット	2.4kg	
		4kgセット	3.4kgセット	0.6kg	
ネオゴーサー#500シンナー	—	16L 4L			ネオゴーサー#500専用シンナー

## 取り扱いに関する一般的注意事項

### ■ 調 合

1. 塗料開缶は原則として使用する直前に行い、開缶したものはその日のうちに使用するよう心がけてください。
2. 塗料は使用する前に十分攪拌を行い均一な状態にして使用してください。
3. 他品種、他品名の塗料との混合は厳禁です。
4. 希釈用シンナーは弊社指定のシンナーを用いて、希釈量は規定量内でご使用ください。

### ■ 塗 装

1. 気温5℃以下、湿度85%以上のときは塗装禁止です。低温時には乾燥遅延となり高湿度では付着不良や塗膜外観不良が生じやすくなります。
2. 被塗面に結露がある場合や塗装後短時間で降雨、結露が予測される場合の塗装は避けてください。
3. 被塗物の表面温度が50℃以上の場合、塗装を避けてください。
4. 被塗面は清浄な状態してから塗装してください。
5. 塗装中および塗料の取り扱いには必要な保護具（帽子、ヘルメット、保護めがね、マスク、手袋など）を使用し、身体に付着しないように注意してください。
6. 吸入に関する危険物有害性の表示がある塗料を塗装する場合は、局所排気装置などを設置し、作業時には有機ガス用の防毒マスクやエアラインマスクなどを着用して作業を行ってください。
7. 塗装器具の洗浄には二液形ネオゴーサーシンナーまたはラッカーシンナーをご使用ください。

### ■ 緊急時の対応

1. 目に入ったときには、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
2. 皮膚に付着したときには、多量の石けん水で洗い落とし、痛みまたは外観に変化があるときは、出来るだけ早く医師の診察を受けてください。
3. 蒸気、ガス等を吸入した場合には、清浄な空気の中で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
4. 飲み込んだ場合には、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
5. 容器からこぼれた場合は布でふき取り、その布は水に浸した状態で容器に保管してください。
6. 火災時には炭酸ガス、泡または粉末消火器を用いてください。

### ■ 廃 棄

1. 使用済みの塗料缶や塗料が付着したウエスや残塗料を廃棄する場合は、関連法規に従って産業廃棄物として廃棄してください。

### ■ 保 管

1. 残塗料は密封して冷暗所に保管してください。
2. 子供の手の届かない場所に保管してください。
3. 塗料の保管は関連法規を遵守してください。
4. 容器はつり上げないでください。

※安全に関する詳細な内容については、安全データシート(SDS)を参照してください。

※必ず各塗料の個別カタログに記載している注意事項をご確認ください。

※ご不明な点に関しましては、弊社問い合わせ先までご連絡願います。



本 社 〒661-8511兵庫県尼崎市南塚口町六丁目10番73号  
☎(06)6426-3355(代) FAX(06)6429-6188(代)

製品に関するお問い合わせ

北海道 ☎(0123)32-0431 FAX(0123)34-6199 北 陸 ☎(076)262-1305 FAX(076)262-1315 四 国 ☎(087)841-1251 FAX(087)843-3108  
東 北 ☎(022)285-7915 FAX(022)285-7813 名古屋 ☎(052)612-0293 FAX(052)612-0318 九 州 ☎(092)472-2222 FAX(092)473-5777  
東 京 ☎(03)5690-0544 FAX(03)5690-0553 大 阪 ☎(06)6426-3763 FAX(06)6429-6268  
静 岡 ☎(054)245-0135 FAX(054)247-4091 中 国 ☎(082)264-6822 FAX(082)264-6821 <https://www.shintopaint.co.jp/>

本カタログの内容・仕様等について予告なく変更することがあります。ご了承ください。