



ALWAYS IN ADVANCE OF TIMES,  
DAIDO CORPORATION HAS  
STEADILY GROWN BY PROVIDING  
SUPERIOR PRODUCTS AND SERVICE.

2液型ハイソリッドウレタン樹脂塗料

# U-Vine

ユーバイン

ポテツと厚塗り  
1コートで優れた光沢



SINCE 1932.  
 大同塗料株式会社  
DAIDO CORPORATION

2液型ハイソリッドウレタン樹脂塗料

# U-Vine

ユーバイン

ポテツと厚塗り  
1コートで優れた光沢

特長

- 1 ハイソリッドタイプのため、厚塗りが可能です。
- 2 塗装工程の短縮が可能です。
- 3 VOCを大幅に削減する環境配慮型塗料です。
- 4 高光沢で優れた肉持ち感が得られます。
- 5 耐候性に優れています。
- 6 ノンクロム・無鉛系塗料です。
- 7 RoHS指令の特定有害物質は含まれておりません。(2022年3月現在)
- 8 ホルムアルデヒド放散等級F☆☆☆☆です。(登録番号:D01303)

用途

● 耐候性・耐久性が必要とされる場所の上塗

鋼構造物

タンク外面

鉄骨

● 耐水性等が要求される上塗

食品、機械、製薬等の工場の壁面

機械類

## Colors

※色見本は印刷のため色調が異なります。※カラーサンプルをご参照下さい。



白



黒



バイオレット



シアニブルー



シアニングリーン



赤錆



F赤



赤



オレンジ



オーカー



黄

## ■容量と配合比

品名	材質	配合比率 (質量)	荷姿		1セットの塗装面積
			主剤	硬化剤	
サビタイト	溶剤型変性エポキシ樹脂塗料	主剤:硬化剤 =4:1	14.4kg	3.6kg	約113㎡
			3.2kg	0.8kg	約25㎡
U-Vine	溶剤型ハインリッドウレタン樹脂塗料	主剤:硬化剤 =8:1	16.0kg	2.0kg	約120~140㎡
			3.2kg	0.4kg	約24~30㎡

## ■使用方法

- シンナー : 専用シンナー
- 希釈率 : 0~10%(質量比) はけ・ローラー塗装 ※1
- ポットライフ(23℃) : 3時間
- 乾燥時間(23℃) : 16時間
- 塗装間隔(23℃) : 16時間以上7日以内

※1: はけ・ローラー以外の塗装は控えて下さい。

## ■試験成績表(白)

項目	結果	試験方法および品質基準
容器の中の状態	かき混ぜたとき、 堅い塊がなくて一様になる	JIS5600-1-1 4.1 容器の中の状態
塗装作業性	塗装作業性に支障がない	JIS5600-1-1 4.2 塗装作業性
乾燥性(23℃)	指触30分 半硬化4時間	JIS K 5600-1-1 4.3 標準状態
塗膜の外観	塗膜の外観が正常である	JIS K 5600-1-1 4.4 塗膜の外観
隠ぺい率(%)	90以上	JIS K 5600-4-1 隠ぺい率 % (白および淡彩色)
鏡面光沢度(60度)	85以上	JIS K 5600-4-7 鏡面光沢度
耐おもり落下性	30cm	JIS K 5600-5-3 耐おもり落下性 1/2in,500g
鉛筆引っかき値	H	JIS K 5600-5-4 荷重 750g 破れ
耐湿性	異常なし	50℃ 98%RH 168時間

※試験片は、SPCC-SD(0.8×70×150mm)に脱脂後、標準塗装仕様に従いはけ塗装後23℃×7日間養生。

注:上記の各数値は、標準的な数値です。被塗物の形状や素地の状態、気象条件、希釈率および機器測定方法により幅を生じます。

## ■標準塗装仕様

## 鉄部新設の場合

工程	品名	シンナー名 希釈率(質量%)	塗付量 (膜厚)※1	塗装方法	塗装間隔 (23℃)
素地調整	<ul style="list-style-type: none"> <li>素地の汚れ、付着物をスクレーパー、ワイヤーブラシ等で完全に除去する。</li> <li>油脂類はシンナー等で完全に除去する。</li> <li>さびはディスクサンダー、スクレーパー、ワイヤーブラシ、サンドペーパー等で除去する。</li> </ul>				
下塗	サビタイト (主剤:硬化剤=4:1)	サビタイトシンナー 5~15	0.16kg/m <sup>2</sup> (40μm)	はけ ローラー	16時間以上 7日以内
上塗※2	U-Vine (主剤:硬化剤=8:1)	専用シンナー 0~10	0.13~0.15kg/m <sup>2</sup> (40~60μm)	はけ ローラー	16時間以上 7日以内

## 塗替(既存塗膜がある)の場合

工程	品名	シンナー名 希釈率(質量%)	塗付量 (目標膜厚)※1	塗装方法	塗装間隔 (23℃)
素地調整	<ul style="list-style-type: none"> <li>旧塗膜は、浮いている部分をディスクサンダー等電動工具と、ワイヤーブラシ、スクレーパー等手工具を併用し除去する。活膜は残す。</li> <li>さびの発生している部分は、同様にさびを除去する。</li> <li>活膜表面をペーパー等で目荒らしする。</li> </ul>				
下塗※3	サビタイト (主剤:硬化剤=4:1)	サビタイトシンナー 5~15	0.16kg/m <sup>2</sup> (40μm)	はけ ローラー	16時間以上 7日以内
上塗※2	U-Vine (主剤:硬化剤=8:1)	専用シンナー 0~10	0.13~0.15kg/m <sup>2</sup> (40~60μm)	はけ ローラー	16時間以上 7日以内

※1 塗付量・膜厚は標準の数値です。被塗物の形状や素地の状態・気象条件・希釈率および機器測定方法により増減します。

※2 色によって1回塗りでは透ける可能性がありますので、2回塗りが必要になる可能性があります。

※3 以下の塗料の場合、下塗を省略できます。

- ・エポキシ塗料・ウレタン塗料(弱溶剤型2液を除く)・熱硬化性アクリル樹脂塗料・溶剤型フタル酸塗料(アクリル変性フタル酸を除く)
- ・合成樹脂調合ペイント

## 注意事項

- ① U-Vineは2液型塗料ですので、配合比率通り正確に秤量し、主剤と硬化剤が均一に混ざるように十分攪拌して下さい。
- ② 水と反応しますので、作業中水分の混入には十分注意して下さい。
- ③ アルコール系溶剤を含むシンナーを使用しないで下さい。
- ④ 施工中、養生期間中は換気を十分にを行い、火気厳禁として下さい。
- ⑤ 下記のような場合は原則として塗装を避けて下さい。
  - (1) 気温5℃以下、相対湿度85%以上の時。
  - (2) 炎天下、素材表面の温度が高く、塗膜に泡を生ずる恐れのある時。
  - (3) 降雪雨時、またはその恐れのある時。
  - (4) 強風下、塵埃などが付着する恐れのある時。

SINCE 1932.  

**大同塗料株式会社**  
 ISO 9001 (滋賀工場)

本社 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)6288 FAX.06(6308)3618  
 東京支店 〒135-0031 東京都江東区佐賀1丁目18番8号 TEL.03(3642)8431 FAX.03(3643)5560  
 名古屋支店 〒452-0962 愛知県清須市春日流77番地1 TEL.052(409)8711 FAX.052(409)8716  
 大阪支店 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)6281 FAX.06(6308)3512  
 福岡支店 〒812-0051 福岡市東区箱崎ふ頭5丁目8番18号 TEL.092(641)2025 FAX.092(641)4022  
 札幌営業所 〒061-3244 石狩市新港南3丁目704番地8 TEL.0133(76)6177 FAX.0133(76)6178  
 千葉営業所 〒270-1403 千葉県白井市河原子木戸場364番地13 TEL.047(492)1901 FAX.047(492)1903  
 神奈川営業所 〒252-0244 神奈川県相模原市中央区田名2507番地10 TEL.042(764)4835 FAX.042(764)4836  
 滋賀営業所 〒524-0051 滋賀県守山市三宅町561番地 TEL.077(583)2234 FAX.077(583)3964  
 姫路営業所 〒670-0073 兵庫県姫路市御立中5丁目12番22号 TEL.079(299)5959 FAX.079(299)5960  
 広島営業所 〒733-0833 広島市西区商工センター4丁目5番15号 TEL.082(277)6464 FAX.082(277)6461

本社工場 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)6281 FAX.06(6308)3512  
 滋賀工場 〒524-0051 滋賀県守山市三宅町561番地 TEL.077(583)2234 FAX.077(583)3964

ホームページアドレス <https://www.daido-toryo.co.jp>



製品の規格及び仕様は改良等のため  
予告なく変更する場合があります。

50-1231

’22.9.2版 5,000 LO