

建築物内外部用

ネオキングは、
合成樹脂調合ペイント並みの
作業性を持ち、かつ、
合成樹脂調合ペイントよりも、
乾燥性・光沢保持性・貯蔵安
定性にすぐれた塗料です

ネオキング

NEO KING

作業性がよい

はけ・スプレー・ローラーなど
どんな塗装方法でも作業性に
すぐれ、1回塗りで仕上げが可能
です

貯蔵安定性がよい

皮張り、沈殿および増粘などが
少なく、長期安定性にすぐれて
います

可撓性がよい

弾力性があり、可撓性に
すぐれています

用途

建設機械・鋼製容器類
各種シャーシ・鉄骨・一般金属
機械部品

荷姿

14L/3L
16kg

適台下塗り

ネオプラマイルド
ネオプライマーCF
ネオキング下塗白

常備色

白・黒・赤錆・特紺・3分艶白
オーカー・赤・朱赤・黄・黄（赤口）
ハフ用チョコレート・ハフ用カーキー
ハフ用ライトチョコレート
ハフ用コーヒブラウン

適合シンナー

塗料用シンナー

川上塗料株式会社

●試験試験成績表（801 白）

項目	試験条件	結果
容器の中での状態	かき混ぜたとき、硬い塊がなくて一様になること	合格
塗装作業性	支障がない	合格
表面乾燥性	8時間以内に表面乾燥する	4
重ね塗り適合性	支障がない	合格
塗膜の外観	正常である	合格
隠蔽率 %	90以上	合格
耐光性(水銀ランプ式)	耐光性をもつ	合格
鏡面光沢度(60度)	85以上	88
耐屈曲性	直径3mm のマンドレルの折り曲げに耐える	合格
引っかかり硬度(鉛筆法)	鉛筆硬度B以上	合格
耐水性	異常がない	合格
耐揮発油性	異常がない	合格
加熱残分 %	50以上	66

(注)上記数値は、標準のものであり若干の変更はあります。

●標準塗装仕様 鉄部の場合(鉄扉・手摺等)

工程	塗料名 (希釈剤)	塗装方法	希釈率 (質量%)	標準塗付量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	塗装間隔 (時間以上)
1	素地調整	ワイヤーブラシ・スクレーパー・サンドペーパー等で錆を完全に落とし、油分・水分・ほこりのない清浄な面にしてください。				
2	下塗り	ネオプラマイルド (塗料用シンナー)	はけ エアレススプレー	5～10 15～25	0.14 0.16	30 4
3	研磨	素地の程度により、パテ付けの必要場合はパテ付けし、乾燥を十分に行った後、サンドペーパー(No.120～240)で研磨してください。				
4	上塗り	ネオキング (塗料用シンナー)	はけ エアレススプレー	5～10 10～20	0.10 0.13	25 —

●標準塗装仕様 木部の場合

工程	塗料名	塗装方法	希釈率 (質量%)	標準塗付量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	塗装間隔 (時間以上)
1	素地調整	木目に沿って、サンドペーパー(No.240～320)で研磨し、研磨粉やほこり・水分のない清浄な面にしてください。				
2	下塗り	ネオキング下塗白 (塗料用シンナー)	はけ エアレススプレー	5～10 10～20	0.16 0.20	35 15
3	研磨	サンドペーパー(No.240～320)で研磨してください。				
4	上塗り	ネオキング (塗料用シンナー)	はけ エアレススプレー	5～10 10～20	0.10 0.13	25 15
5	上塗り	ネオキング (塗料用シンナー)	はけ エアレススプレー	5～10 10～20	0.10 0.13	25 —

取り扱い上の注意及び応急処置などは、安全データシート(SDS)をご覧ください。

川上塗料株式會社

本社 〒661-0001 尼崎市塚口本町二丁目41番1号 06-6421-6325(代)
営業所 北日本・東京・名古屋・金沢・大阪・広島・九州
ホームページアドレス <https://www.kawakami-paint.co.jp/>