

# ファントム ミラー

ファントムミラーは、金属顔料の特長を生かした特殊技術にて金属メッキ調仕上げを可能にした塗料です。

## ◆特長

- 1.リーフィングアルミを使用した塗料に比較して1コート仕上げも可能で、上塗り適性にも優れています。
- 2.蒸着アルミを使用した塗料と比較して、塗装作業性、色調再現性に優れています。また、耐湿性、耐温水性での輝度感の保持に優れています。

## ◆種類

〈プラスチック用〉ファントムミラー(P-8HN) …2液タイプ、アクリルウレタン樹脂タイプ  
 〈金属用〉ファントムミラー(UP) ……1液タイプ、アクリル樹脂タイプ

## ◆使用法

- 1.塗料は使用前に充分攪拌して下さい。
- 2.ファントムミラー(P-8HN)は2液タイプの為、主剤、硬化剤の混合割合は正確に守って下さい。
- 3.専用のシンナーで希釈後60~80メッシュの金網でろ過して下さい。
- 4.希釈塗料の沈降及びそれに伴う色調ムラをなくするため時々攪拌して下さい。
- 5.素材がプラスチック及び金属の場合は塗料タイプが異なります。下記の塗装条件が適当です。
- 6.塗装後5~10分放置し、焼付乾燥して下さい。

塗料名	シンナー名	混合希釈比 (質量比)	塗装粘度 (秒/FC#4・20℃)	スプレーガン 口径(mm)	吹付圧力 (Mpa)
ファントムミラー(P-8HN) ファントムミラー硬化剤 IP-60	No.6400	主剤 80 硬化剤 10 シンナー 80~90	9~10	1.0~1.3	0.3~0.4
ファントムミラー(UP)	No.2100A又は2200	塗料 100 シンナー 80~100	9~10	1.0~1.3	0.3~0.4

## ◆使用上の注意

- 1.必ず専用シンナーをご使用下さい。専用シンナーでない場合、輝度感が減少することがあります。
- 2.吐出量は通常より絞り気味にして重ね塗りをすると輝度感が出ます。
- 3.エア圧力が低いと輝度感が低下しやすいので通常より高めにして下さい。
- 4.季節によるシンナーの使い分けは希釈割合で調整下さい。同一条件で遅乾シンナーを使用すると輝度感が低下する傾向がありますので、事前にご確認下さい。

塗料タイプ	乾燥条件	標準膜厚	適用素材
ファントムミラー(P-8HN)	80℃×30min	10~13μm	ABS、アクリル、ポリカーボネート、軟質塩ビ等
ファントムミラー(UP)	140℃×30min	5~8μm	軟鋼板、ボンデ鋼板、SUS304、アルミ(A1050P)板

## ◆用途

- 1.光学機器 2.電気機器 3.産業機器 4.車輛部品

## ◆容量

16kg、4kg

## ◆試験成績表

### 〈プラスチック用〉

試験項目	試験条件	結果
付着性	1mm方眼100個、セロテープテスト(付着目数/基盤目数)	100/100
鉛筆硬度	三菱ユニ鉛筆使用	H
耐熱性	80℃×72時間	合格
耐湿性	40℃、98RH%以上、240時間	合格
耐水性	60℃温水×4時間浸漬	合格
耐溶剤性	布にIPAを浸し塗面を10回拭く	合格
耐塩水噴霧性	5%食塩水、35℃、8時間噴霧後16時間休止を1サイクルとし、10サイクル(クロスカットなし)	合格
耐候性	サンシャインウエザオメーター、200時間後の色差、光沢保持率	ΔE=1.0以下 光沢保持率 90%以上

備考 1.素材：ABS板(150×50×1mm)  
 2.塗料：ファントムミラー(P-8HN)  
 3.乾燥条件：80℃×30min、常温放置1週間後供試

### 〈金属用〉

試験項目	試験条件	結果
付着性	1mm方眼100個、セロテープテスト(付着目数/基盤目数)	100/100
鉛筆硬度	三菱ユニ鉛筆使用	H
耐屈曲性	直径3mm棒で180°折り曲げる	合格
耐衝撃性	デュボン式 R=1/2"、W=4.9N、H=50cm	合格
耐水性	60℃温水×4時間浸漬	合格
耐溶剤性	布にIPAを浸し塗面を10回拭く	合格
耐塩水噴霧性	5%食塩水、35℃、8時間噴霧後16時間休止を1サイクルとし、10サイクル(クロスカットなし)	合格
耐候性	サンシャインウエザオメーター、200時間後の色差、光沢保持率	ΔE=1.0以下 光沢保持率 90%以上

備考 1.素材：ボンデ鋼板(150×50×0.4mm)  
 2.塗料：ファントムミラー(UP)  
 3.乾燥条件：140℃×30min