

ポリナールNo.800 (S) タイプは非ウレタン系の硬化剤を使用する2液硬化型アクリル樹脂塗料です。

◆特長

- 1.非ウレタン系硬化剤を使用できるので、安全性が高く、ウレタン(イソシアネート系)のような湿気の影響を受けません。
- 2.溶剤にアルコール系溶剤を使用できるのでスチロール樹脂等耐溶剤性の弱いプラスチック素材に対しても容易に塗装が出来ます。
- 3.低温硬化型の速乾性塗料で 60℃×30min.の強制乾燥後、室温(20℃)にて1週間後にほぼ完全硬化します。
- 4.硬化乾燥した塗膜は、ラッカー型塗料に比較して硬度、耐水性、耐薬品性等多くの優れた性能が得られます。

◆標準塗装仕様

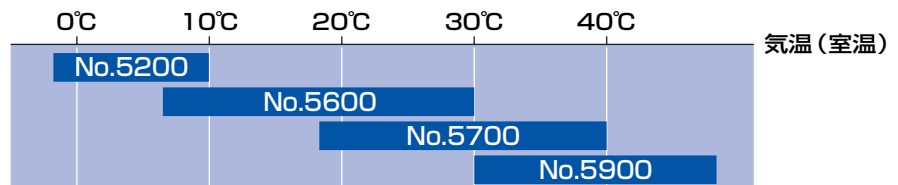
主 剤	ポリナールNo.800(S) 各色
硬 化 剤	ポリナールNo.800(S) 硬化剤 各種
シ ン ナ ー	合成樹脂塗料用シンナーNo.5000シリーズ
混 合 割 合	塗料/硬化剤/シンナー=100/10/100~120(質量比)
塗 装 粘 度	10~12s./IHS(20℃)
ガ ン 口 径	1.0~1.5mmφ
吹 付 圧 力	0.3~0.5MPa(3~5kgf/cm ²)
セ ッ テ ィ ン グ	5~10min.
乾 燥 条 件	60℃×30min.
標 準 膜 厚	10~15μm

◆シンナーの使用区分

1.各シンナーの品番と特長

品 番	乾燥性	特 長
No.5200	速 い ↑	速乾型で冬場用シンナー
No.5400		低浸食シンナーでメタリック、エナメル塗装に使用する
No.5600		標準シンナーとして使用する
No.5700	遅 い ↓	遅乾型でプラスチック素材を浸食しにくい夏場用シンナー
No.5900		超遅乾型で特に高温多湿時使用

2.気温(室温)の差による使い分け方



上記気温(室温)範囲を一応の目安として使い分けますが、塗装設備や環境によっても異なりますので、必要に応じて調整して下さい。

◆使用上の注意

- 1.塗料開缶後、十分に攪拌し均一な状態にして使用して下さい。
- 2.主剤と硬化剤を混合し、希釈した塗料のポットライフ(可使時間)は12時間以上ありますが、その日の内に使い切るようにして下さい。
- 3.強い素材に対してはNo.6000、No.7000シリーズのシンナーを使用した方が良い場合もあるので弊社研究開発部にご相談下さい。
- 4.成型品の場合、成型時の離型剤、その他の付着物は塗膜の付着性を悪くすることがありますのでよく拭き取って清浄にして下さい。
- 5.素材(樹脂メーカー、グレード)によっては付着性に差がありますので、事前に充分塗膜性能等の検討を行って下さい。

◆各種硬化剤の使用区分

ポリナールNo.800(S)タイプの硬化剤として、No.10、No.2の2種類がありますが、使用区分については事前に弊社にご相談下さるようお願い致します。

- 1.ポリナールNo.800(S) 硬化剤 No.10……標準品
- 2.ポリナールNo.800(S) 硬化剤 No.2 ……樹脂メッキ品等

◆試験成績表

塗料：ポリナール No.800(S) 001 BLC(ブラック)〈硬化剤No.10使用〉
 素材：ABS板
 乾燥：60℃×30min. 1週間放置後供試
 膜厚：10~12μm

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/碁盤目数)	100/100	
鉛筆硬度	三菱ユニ鉛筆使用	H~2H	
耐水性	温水40℃中に48h.浸漬	良好	
耐湿性	50℃×98%RH×120h.	良好	
耐酸変色性	0.1N-H ₂ SO ₄ 液浸漬 20℃×24h.	良好	
耐アルカリ変色性	0.1N-NaOH液浸漬 20℃×24h.	良好	
耐油性	スピンドル油浸漬 40℃×1h.	良好	
耐熱性	60℃×120h.	良好	
不粘着性	発泡ポリエチレン W=4.9N(0.5kgf)、50℃×48h.	良好	
耐溶剤性	(1)MEKラビングテスト W=4.9N(0.5kgf) 10往復	僅かに光沢出る	
	(2)ラッカーシンナーラビングテスト W=4.9N(0.5kgf) 10往復	僅かに光沢出る	
	(3)石油ベンジンラビングテスト W=4.9N(0.5kgf) 10往復	良好	
	(4)エタノールラビングテスト W=4.9N(0.5kgf) 10往復	良好	
耐候性	サンシャインウェザオメーター 400h.	色差	ΔE=0.5以内
		光沢保持率	90%以上

◆適用素材

スチロール樹脂、ABS樹脂、アクリル樹脂等