

ナイロン基材用塗料

# アルファクラフト HG

株式会社 佑光社

(PARKER GROUP)

〒346-0028 埼玉県久喜市河原井町23-10

TEL 0480(23)1711 FAX 0480(23)4480

E-mail [infotoryou@yuko-sha.com](mailto:infotoryou@yuko-sha.com)

<http://www.yuko-sha.com>



## ナイロン基材用塗料

# アルファクラフト HG



「アルファクラフトHG」は、アクリルポリオール樹脂を主剤に無黄変ポリイソシアネート樹脂を硬化剤とした2液型のポリウレタン塗料です。従来ナイロン基材の塗装はエポキシ系塗料を下塗塗装とした2コート仕様が主流でしたが、近年、Mg合金成型品の強度、軽量化における代替材料としてのナイロン（GF強化）基材が脚光を浴びる様になりました。

当社は、コストダウンを視野に入れ1コートで付着性と表面特性を備えたナイロン基材専用塗料を開発いたしました。

### 特 徴

- プラスチック材料、特にナイロン成型材料に対応できる2液型として有効です。
- 鮮映性に優れた塗膜を形成します。
- 乾燥性がよく塗膜に肉持ち感が得られるため塗装作業性に優れます。
- 耐水性、耐湿性等、二次付着性に優れます。

### 塗膜性能表

試験項目	試験条件・試験方法	試験成績
試験膜厚	破壊式膜厚計（ドイツ・エリクセン社製455型）	15 $\mu$
塗膜硬度	三菱ユニ鉛筆	2H
一次付着性	基盤目クロスカットセロテープ剥離	100/100
耐水性試験	常温浸漬120Hr. 後、基盤目試験	100/100 外観異状なし
温湿度サイクル試験	-10~65 $^{\circ}$ C、RH98% $\times$ 各3時間 $\times$ 6サイクル後、基盤目試験	100/100 外観異状なし
耐湿性試験	50 $^{\circ}$ C、RH98% $\times$ 24Hr. 後、基盤目試験	100/100 外観異状なし

## 標準塗装仕様書



### (1) 素地調整

素材に付着しているゴミ、油分、水分等を適切な方法で除去してください。  
特に成型時の離型剤や軽金属類の白錆は塗膜の付着性を低下させます。

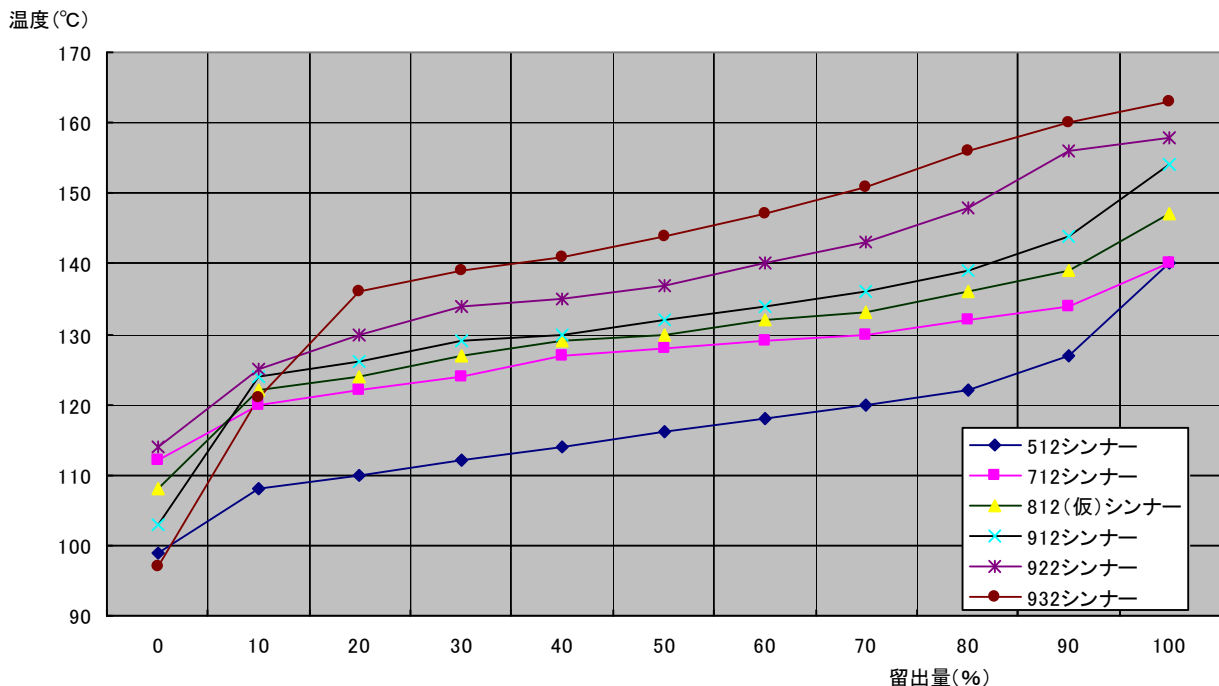
### (2) 塗装仕様書

- ① 希釈シンナー ; 下記蒸留曲線を御参照ください。
- ② 塗料調合 ; 主剤：硬化剤：シンナー＝10：1：8～10（重量比）
- ③ 塗装粘度 ; 10～12秒（イワタカップNK-2/25℃）
- ④ 塗装方法 ; エアースプレー
- ⑤ ガン口径 ;  $\phi 1.3 \sim 1.5 \text{ mm}$
- ⑥ 霧化エア ;  $2.5 \sim 3.5 \text{ kg/cm}^2$
- ⑦ 吐出量 ; ニードル回転数1.5～2.0回転
- ⑧ 霧化パターン ;  $45 \sim 60^\circ$
- ⑨ ガン距離 ; 20～30cm
- ⑩ 塗回数 ; 4～6回
- ⑪ セッティング ; 5～10分
- ⑫ 強制乾燥 ;  $60 \sim 100^\circ\text{C} \times 20 \sim 30 \text{ 分}$   
\*素材変形温度以下（ $-10^\circ\text{C}$ ）で加温してください。
- ⑬ 膜厚 ;  $15 \sim 20 \mu$

### (3) 使用上の注意

塗料は使用前によく攪拌してください。  
2液型の反応塗料ですので塗料調合は秤量により正確に行ってください。  
可使用時間は $20^\circ\text{C} \times 5$ 時間が目安です。

蒸留曲線





## 1使用材料

材 料	分 類	製 品 名	備 考
塗 料	主 剤	アルファクラフトHG 指定色	
	硬 化 剤	アルファクラフトHG 硬化剤	
シ ン ナ ー		912シンナー	

## 2. 塗装工程

工 程		塗料(材料)・条件等	希釈割合 ( % )	標準	備 考
1	素地調整	IPA脱脂			油分、異物除去
2	上塗塗装	塗料;アルファクラフトHG 指定色 調合比;主剤:硬化剤 =10:1 〔重量比〕	60~70	15~20 μ	<参考塗装条件> エアースプレー :W-61 霧化エア圧 :4kg/cm <sup>2</sup> 吐出量:ニードル回転数 0.8~1.2回転 ※希釈割合と粘度については別紙のグラフを御参照ください。
		シンナー:912シンナー			
3	セッティング	5分以上			
4	強制乾燥	70°C×20分			