

熱可塑性アクリル樹脂塗料

PコートYS

株式会社 佑光社

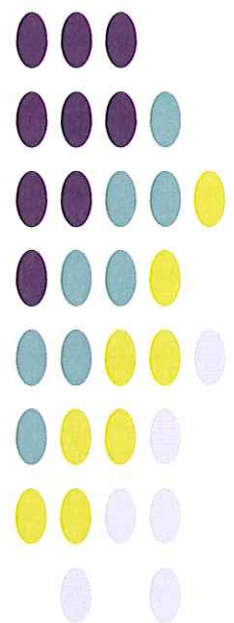
(PARKER GROUP)

〒346-0028 埼玉県久喜市河原井町23-10

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

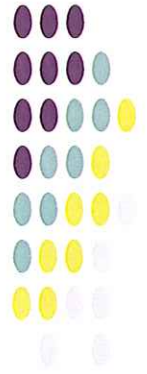
E-mail [infotoryou@yuko-sha.com](mailto:infotoryou@yuko-sha.com)

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



熱可塑性アクリル樹脂塗料

# PコートYS



「PコートYS」は、基材付着性を寄与する極性官能基を熱可塑性アクリル樹脂の側鎖に付加させた1液型の揮発性樹脂塗料です。通常、高性能のラッカー系塗料はT<sub>g</sub>が高く有機溶剤の揮発時に内部エネルギーが蓄積し塗り重ねによって生成された塗膜はクラックが発生しやすく信頼性に掛けておりましたが変性技術を屈指しT<sub>g</sub>の分散化に成功した塗料です。

## 塗装方法

### (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。特に成型素材の離型剤は塗膜の付着性を低下させますので、非塗装物の脱脂を十分に行ってください。

### (2) 塗装仕様書

- ① 塗料調合 ; 塗料：シンナー＝10：6～4（重量比）
- ② 塗装粘度 ; 12～14秒（イワタカップNK-2/25℃）
- ③ 塗装方法 ; エアースプレー
- ④ ガン口径 ; φ1.3～1.5mm
- ⑤ 霧化圧 ; 3.0～5.0kg/cm
- ⑥ ガン距離 ; 20～40cm
- ⑦ セッティング ; 5～10分
- ⑧ 強制乾燥 ; 65℃×20～30分(素材変形温度以下)
- ⑩ 膜厚 ; 10～25μ

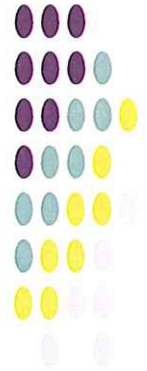
### (3) 希釈シンナー

#### ① 標準型シンナー

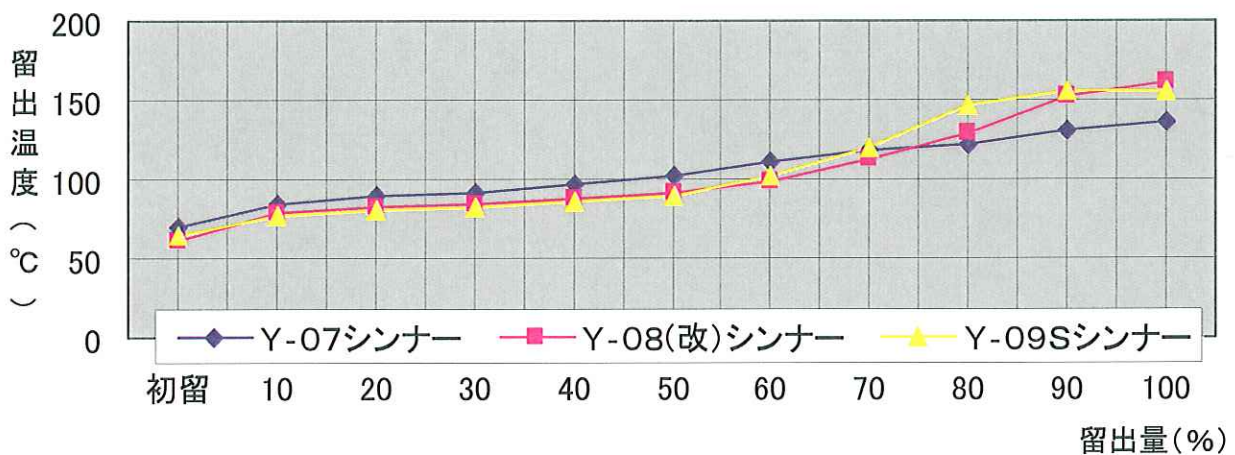
適応：ABS樹脂、アクリル樹脂

- ・ Y-07シンナー（速乾型）
- ・ Y-08（改）シンナー（標準乾燥型）
- ・ Y-09S（遅乾型）

その他、蒸留曲線を御参照ください。



蒸留曲線



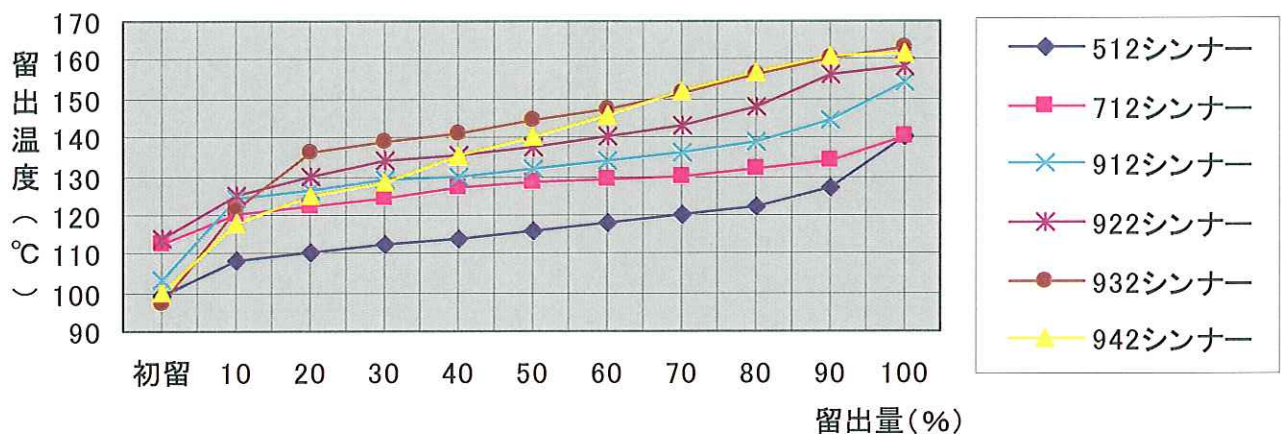
#### ② ポリカーボネート用シンナー

適応：ポリカーボネート樹脂、ポリカ/ABS樹脂

- ・ 712シンナー（速乾型）
- ・ 912シンナー（標準乾燥型）
- ・ 932シンナー（遅乾型）

その他、蒸留曲線を御参照ください。

蒸留曲線

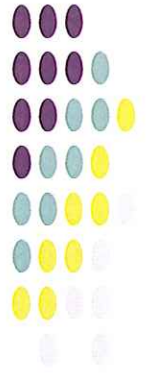


③ クレー징対策用シンナー

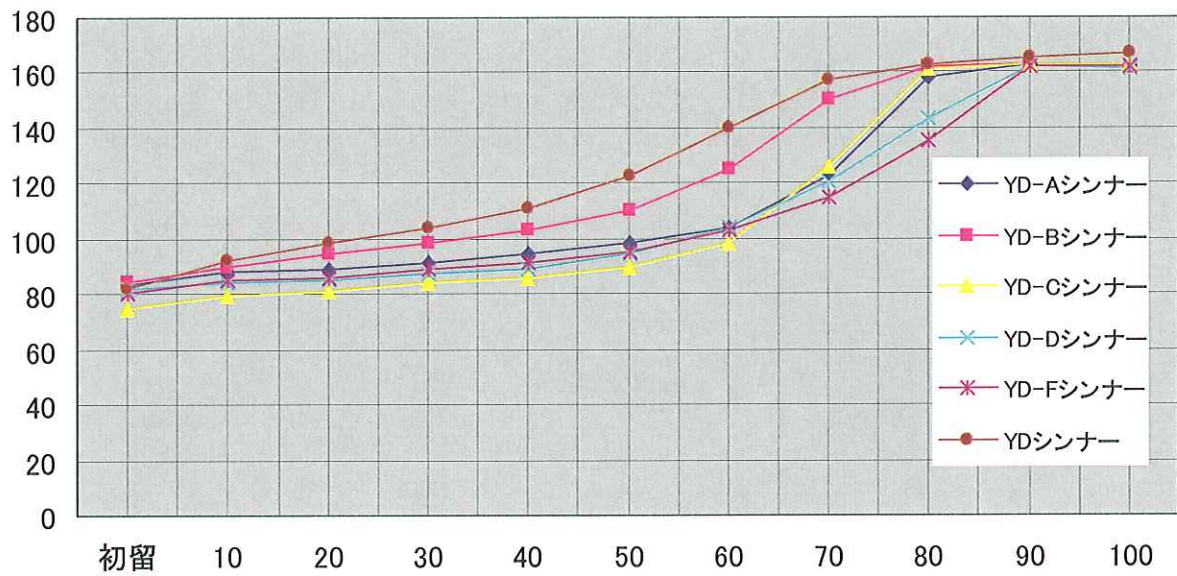
適応：ABS樹脂、GF、CF強化樹脂

- ・YD-Fシンナー（速乾型）
- ・YD-Bシンナー（標準乾燥型）
- ・YDシンナー（遅乾型）

その他、蒸留曲線を御参照ください。



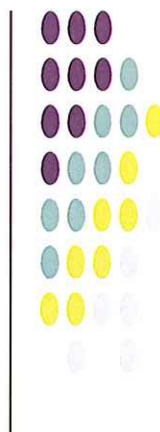
留出温度/℃ 蒸留曲線



\*希釈シンナーは、塗装工程、成型材料、成型方法、塗装ブース温度、風量によって調整する必要があります。一概に上記記載シンナーが適応できる保証はできませんので御社により適正確認を推奨いたします。



## 塗膜性能表



### 1. 試験試料

- (1) 塗料名：PコートYS
- (2) 素材：ポリカーボネート
- (3) 色調：白
- (4) 乾燥条件：65℃×30分
- (5) 膜厚：10~15μ

### 2. 試験結果表

試験項目	試験条件・試験方法	試験成績
鉛筆硬度	三菱ユニ鉛筆使用による塗膜傷つき硬度	H
クロスカット試験	1mm間隔の碁盤目刃カットによるテープ剥離試験	100/100
テープピール試験	粘着テープによるピール試験連続10回	異常なし
耐温水性試験	45℃の温水に24時間浸漬後の塗膜外観及び刃カット試験	異常なし
耐湿性試験	50℃、95%RH以上、連続120時間後の塗膜外観及び刃カット試験	異常なし
耐油脂性試験	ひまし油 70℃×7時間 スポット試験	異常なし
耐ガソリン性試験	ガソリン 常温×2時間 スポット試験	異常なし
耐アルカリ性試験	1/10N NaOH 常温×7時間 スポット試験	異常なし
耐酸性試験	1/10N H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 常温×7時間 スポット試験	異常なし
温度ショック試験	-40℃×30分、70℃×30分5サイクル後の刃カット試験	異常なし
耐溶剤性試験	IPA 荷重500g×40回	素地露出なし
促進耐候性試験	QUV試験 100時間	異常なし