

情報名:ABS・PMMA・PPO・PC 部品塗装 仕様書

仕 様	熱可塑性プラスチック素材(耐溶剤性・耐熱性に弱い素材)																									
作 業 工 程	使 用 方 法																									
1	前 処 理	<p>ウエスに IPA 又は静電除去剤を含ませ、表面を拭き取ってください。 特にコーナー部や入り組んだ部分は入念に処理してください。 静電気を除去するには、静電気対策用品・静電除去剤をご使用ください。 *ワックスオフやシンナーで拭き取ると、プラスチック素材が溶解します。 *ペーパー等で研磨・足付けすると、上塗り後クラックが入ったり、キズが残ります。</p>																								
2	プ ラ サ フ 塗 装	<p>(1) プラサフの塗装が必要です。 ただし、ユニアトロンを塗装する場合はプラサフを省く事が可能です。 (2) 静電気でゴミが付着致しますので、エアブローしながらタッククロスを使用し十分にゴミを除去してください。 *静電気防止手袋やケプラー手袋を使うと一層効果的です。 (3) プラサフは、ウルトラサフCを塗装してください。</p> <table border="1"> <tr> <td>調 合 比</td> <td>ウルトラサフC: USマルチ硬化剤 5:1= 100 :20</td> </tr> <tr> <td>シンナー希釈量</td> <td>0~60 %</td> </tr> </table> <p>*ウルトラサフも使用できます *ABS・PMMA・PPO・PC などの熱可塑性プラスチックは非常に溶剤性に弱いため、塗装方法は一度に厚塗りしないで吐出量を絞リドライミスト気味に塗装し 1 回毎エアブローしながら塗装してください。 *シンナーに関して、特に溶剤性の弱い素材には、ワンランク乾燥の早い目のシンナーをご使用ください。</p>	調 合 比	ウルトラサフC: USマルチ硬化剤 5:1= 100 :20	シンナー希釈量	0~60 %																				
調 合 比	ウルトラサフC: USマルチ硬化剤 5:1= 100 :20																									
シンナー希釈量	0~60 %																									
3	乾 燥	<p>強制乾燥 60℃×30 分以上 室温乾燥 20℃×2 時間以上 *素材への溶剤の影響を防止するために十分に乾燥時間を取ってください。 *熱可塑性プラスチックは耐熱性に弱いので乾燥温度に注意してください。 *60℃以上では、変形の原因となります。</p>																								
4	研 磨	<p>プラサフ乾燥後、P600 水研ぎを行ってください。 *研ぎ残しのないように研磨してください。 *コーナーなど、下地が出ないように研磨してください。チヂミの原因となります。</p>																								
5	脱 脂	<p>2814 ワックスオフメリット *水切り乾燥後研磨面、IPA 又はワックスオフメリットで脱脂清掃してください。</p>																								
6	上 塗 り 塗 装	<p>上塗り塗装は下記の塗料をお使いください。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>主 剤 硬 化 剤</th> <th>乾 燥 時 間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ハイアート 3000 / ハードナー</td> <td>= 100 / 25</td> <td>60℃×40 分</td> </tr> <tr> <td>ミラノ 2K コモ / ハードナー</td> <td>= 100 / 20</td> <td>60℃×40 分</td> </tr> <tr> <td>AU 21 / 硬化剤</td> <td>= 100 / 10</td> <td>60℃×30 分</td> </tr> <tr> <td>ウレタ 88 / 硬化剤</td> <td>= 100 / 10</td> <td>60℃×30 分</td> </tr> <tr> <td>ミラノ 2K-M / リアクター</td> <td>= 100 /100</td> <td>*各種クイヤー乾燥条件参照</td> </tr> <tr> <td>ユニアトロン / ストレンス</td> <td>= 100 / 5</td> <td>60℃×30 分</td> </tr> <tr> <td>アクロベース</td> <td>= 100 / -</td> <td>*各種クイヤー乾燥条件参照</td> </tr> </tbody> </table> <p>*主剤と硬化剤は正確に調合してください。 *シンナー希釈量は、標準塗装仕様に従ってください。 *一度に厚塗りをしないように、塗装間隔を充分に取ってください。</p>		主 剤 硬 化 剤	乾 燥 時 間	ハイアート 3000 / ハードナー	= 100 / 25	60℃×40 分	ミラノ 2K コモ / ハードナー	= 100 / 20	60℃×40 分	AU 21 / 硬化剤	= 100 / 10	60℃×30 分	ウレタ 88 / 硬化剤	= 100 / 10	60℃×30 分	ミラノ 2K-M / リアクター	= 100 /100	*各種クイヤー乾燥条件参照	ユニアトロン / ストレンス	= 100 / 5	60℃×30 分	アクロベース	= 100 / -	*各種クイヤー乾燥条件参照
	主 剤 硬 化 剤	乾 燥 時 間																								
ハイアート 3000 / ハードナー	= 100 / 25	60℃×40 分																								
ミラノ 2K コモ / ハードナー	= 100 / 20	60℃×40 分																								
AU 21 / 硬化剤	= 100 / 10	60℃×30 分																								
ウレタ 88 / 硬化剤	= 100 / 10	60℃×30 分																								
ミラノ 2K-M / リアクター	= 100 /100	*各種クイヤー乾燥条件参照																								
ユニアトロン / ストレンス	= 100 / 5	60℃×30 分																								
アクロベース	= 100 / -	*各種クイヤー乾燥条件参照																								