

金属用超耐擦伤性单组分高温烤漆型丙烯酸树脂涂料

ARMOR TOP

(AT20-系列)

概 要

迄今为止已发明的各种塑料因其设计的自由性、轻量化、可批量生产性等优点，在这数十年间被大量应用于各种工业产品上，很多原本使用金属素材或木质的产品转为使用塑料素材制作。但是，近年来随着以镁合金为代表的金属成型加工技术的急速发展，因其更轻量化、高强度、导电性、可回收再循环性等特性，致使不少使用塑料素材的产品再度转为使用金属素材制作。尤其是使用镁合金成型的产品被广泛用于手机、笔记本电脑、相机等便携型产品上，随之而来也对涂膜的高硬度、耐擦伤性、耐磨损性等特性提出了更高的要求。

为了响应这一需求，一款具划时代意义的金属用涂料 ARMOR TOP 应运而生。本品为单组分热固化型硬膜涂料，通过高温烘干操作，能获得以往只有 UV 固化类涂料才能呈现的高硬度、耐擦伤性、耐磨损性等涂膜性能。

特 征

1. 高硬度涂膜
2. 能耐钢丝棉摩擦的耐擦伤性
3. 具备优异的耐磨损性
4. 具备优异的耐候性、耐污染性、耐溶剂性
5. 涂膜及在烘干时几乎不会产生异味
6. 可再涂

品 号

AT20- ARMOR TOP 各色

推荐天那水

- Z-2251 ARMOR TOP 天那水（速干型）
Z-2253 ARMOR TOP 天那水（标准型）
Z-2256 ARMOR TOP 天那水（慢干型）

适用素材及底漆

855-系列（单组分高温烤漆型底漆 Primer 涂料）

855-系列适用素材

已经过化成处理的镁合金 (AZ91D)

SPCC-SB 抛光钢板、

SPCC-SB 磷酸锌处理钢板、

铝材 (A1050P)、 铝合金 (A5052P)、

不锈钢 (SUS-304)

镀锌铁板、 黄铜、 镀镍铬

使用注意事项

1. 素材上若粘附有脱模剂等异物时，可能会出现附着不良或缩孔现象。因此，请清洗干净之后再行喷涂。
2. 天那水因溶剂种类的不同，或会出现物理性质下降的可能。因此，请务必使用专用的天那水。
3. 各种品级的素材陆续面世，或会出现与本来性质有异的情形。因此，在使用之际，请预先确认相关情况。
4. 在使用之前，请务必搅拌均匀。进行喷涂之际，请在搅拌式容器内一边加入稀释涂料搅拌，一边进行喷涂。
5. 请将涂料贮存于-20~40℃的阴暗处所，避免日光直射。
6. 关于其他注意事项，请参阅 SDS 等文件。

有关本涂料的相应咨询，请联络下述地址：

武藏涂料株式会社

358-0032 埼玉县入间市狭山原 11-2

营 业 部 : Tel. 04-2908-7634 Fax. 04-2935-0273

开发技术部 : Tel. 04-2934-4138 Fax. 04-2935-2736

武藏涂料株式会社 大阪事务所

578-0921 大阪府东大阪市水走 1-17-13

Tel. 072-963-1133 Fax. 072-963-0606

武藏涂料株式会社 名古屋营业所

485-0012 爱知县小牧市小牧原新田 1758-1 小牧原 well's 21 南馆 A 号室

Tel. 0568-54-2113 Fax. 0568-54-2117

武藏涂料株式会社 广岛事务所

739-0038 广岛县东广岛市田口研究小区 4-13

Tel. 082-436-3423 Fax. 082-425-6316

ARMOR TOP

(AT20-系列)

标准喷涂规格		
项目		技术规格
调配比例	涂料：天那水（重量比）	100：60±10
喷涂粘度(岩田简易粘度计 NK-2，20℃)		12±2 秒
喷涂方法	喷枪口径	1.3±0.3mm φ
	喷枪压力	0.3±0.1MPa
喷枪与被喷物体的距离		25±5cm
干燥条件	设置温度×时间	25℃×10 分钟
	干燥温度×时间	160℃×20 分钟
标准膜厚		15±5μm

■ 涂膜性能

试验项目	试验条件	试验结果
附着性	1mm 见方划痕法透明胶带剥离试验 (10×10)	100/100
铅笔硬度	铅笔划痕测试仪，三菱 uni， 载荷 1kg，划痕法	6H
耐橡皮摩擦性	索尼橡皮试验机，载荷 1.64kgf， 300 次，应不会露出底层	合格
耐醇性	99.5%乙醇擦拭，500g/cm ² ，100 次，应不会露出底层	合格
耐酸性	5%HCl， 常温×24 小时，应无外观异常	合格
耐碱性	5%NaOH， 常温×24 小时，应无外观异常	合格
耐热性	85℃×96 小时放置后，进行附着力测试	100/100
耐湿性	50℃×98%RH×120 小时放置后，进行附着力测试	100/100
耐热循环性	-30℃×1 小时 ⇔ 60℃×1 小时，10 个循环后进行附着力测试	100/100
耐气候性	阳光耐气候试验箱，300 小时，色差 ΔE=1.0 以内	合格
试验片制作条件	素材 SPCC-SB 磷酸锌处理钢板 涂料 AT20- ARMOR TOP 银色 涂料：天那水 (Z-2253)=100：60 (重量比)) 设置 25℃×10 分钟 干燥 160℃×20 分钟 (室温下放置 1 天后开始试验) 膜厚 15±1μm	
※本文中的特性值为敝公司的试验结果例示，仅供参考，并非规格值。 各位若有相关需求，恳请在充分考虑之后再行采用。 ※产品规格或因改良而有所变更，恕不另行通知，敬请谅解。		