

プラスチック用高輝度 2 液型アクリルウレタン塗料

ハイウレックス P ボヌールトーン (KNP79-ライン)

概要

ハイウレックスPは、アクリル樹脂をベースとした塗料に、硬化剤としてポリイソシアネート樹脂を使用した2液反応型アクリルウレタン塗料です。自動車車載部品、家電製品、光学機器などに幅広く採用いただいております。

その中において KNP79-ラインは、メッキに近い金属光沢を有する超高輝度ベースコート専用塗料です。

特徴

1. メッキ調の超高輝度ベースコート
2. 上塗り適正良好
3. 各種素材密着性良好

品番

KNP79- ハイウレックス P ボヌールトーン各色

推奨シンナーおよび硬化剤

(シンナー)

- Z-27970 ハイウレックス P シンナー(速乾タイプ)
Z-27975 ハイウレックス P シンナー(標準タイプ)
Z-27978 ハイウレックス P シンナー(遅乾タイプ)

(硬化剤)

Z-H-800

適応素材および上塗り

ABS

P79-, CH79-ライン(2 液型アクリルウレタン塗料)

使用上の注意

1. 素材に離型剤等の異物が付着していると密着不良やハジキの要因となりますから、洗浄してから塗装して下さい。
2. シンナーは溶剤の種類によって、物性低下を招く恐れがありますので、必ず専用シンナーを御使用下さい。
3. 様々なグレードの素材が登場しており、本来の性質と異なる場合もありますので、あらかじめ御確認の上、御使用下さい。
4. 御使用前に必ず均一に攪拌して御使用下さい。塗装の際は、攪拌式のタンクに希釈塗料を入れ攪拌しながら塗装して下さい。
5. 塗料は直射日光を避け、冷暗所(-20~40℃)での保存をして下さい。
6. 2 液型塗料ですので、必要量だけを作成して下さい。可使時間は 20℃にて、4 時間です。可使時間以上になりますと、本来の性能が発揮できない場合がありますので御注意下さい。
7. その他の注意事項につきましては、SDS 等を御参照下さい。

この塗料についてのお問い合わせは、下記にお願い申し上げます。

武蔵塗料株式会社

358-0032 埼玉県入間市狭山ヶ原 11-2

営業部 : Tel.04-2908-7634 Fax.04-2935-0273

開発技術部 : Tel.04-2934-4138 Fax.04-2935-2736

武蔵塗料株式会社 大阪事業所

578-0921 大阪府東大阪市水走 1-17-13

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

武蔵塗料株式会社 名古屋営業所

485-0012 愛知県小牧市小牧原新田 1758-1 小牧原 well's 21 南館 A 号室

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

武蔵塗料株式会社 広島事業所

739-0038 広島県東広島市田口研究団地 4-13

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

プラスチック用高輝度 2 液型アクリルウレタン塗料

ハイウレックス P ボヌールトーン (KNP79-ライン)

標準塗装仕様		
項目	仕様	
配合比 塗料:硬化剤:シンナー(重量比)	10:1:11±1	
塗装粘度(岩田簡易粘度計 NK-2, 20°C)	10±2 秒	
塗装方法	ガン口径	1.3±0.3mm φ
	スプレー圧	0.3±0.1MPa
スプレーガンと被塗物距離	25±5cm	
乾燥条件	セッティング温度×時間	25°C×5分
	乾燥温度×時間	80°C×30分
標準膜厚	3±1 μm	

■塗膜性能

試験項目	試験条件	試験結果
密着性	1mm 角基盤目セロテープ剥離試験(10×10)	100/100
鉛筆硬度	鉛筆引っかき試験機, 三菱ユニ, 荷重 1kg, キズ法	F~H
耐消しゴム磨耗性	ソニー消しゴム試験機, 荷重 1.64kgf, 100 回, 素地露出無きこと	合格
耐アルコール性	99.5%エタノールラビング, 500g/cm ² , 100 回, 素地露出無きこと	合格
耐酸性	0.1N H ₂ SO ₄ , 5cc, 常温×24 時間, 外観異常無きこと	合格
耐アルカリ性	0.1N NaOH, 5cc, 55°C×4 時間, 外観異常無きこと	合格
耐ガソリン性	レギュラーガソリン, 30 分浸漬, 外観異常無きこと	合格
耐熱性	85°C×96 時間放置後に密着性試験	100/100
耐湿性	50°C×98%RH×120 時間後に密着性試験	100/100
耐ヒートサイクル性	-20°C×3 時間 ⇄ 60°C×3 時間, 10 サイクル後に密着性試験	100/100
耐候性	サンシャインウェザーメーター, 300 時間, 色差 ΔE=1.0 以内	合格
試験片作製条件	素材 弊社 ABS 下塗り KNP79- ハイウレックス P ボヌールトーン シルバー 塗料: 硬化剤(Z-H-800):シンナー(Z-27975)=10:1:10(重量比)) セッティング 25°C×5分 乾燥 80°C×30分 膜厚 4±1 μm 上塗り P79- ハイウレックス P クリヤー 塗料: 硬化剤(Z-H-800):シンナー(Z-27975)=4:1:3(重量比) セッティング 25°C×5分 乾燥 80°C×30分 (室温にて 7 日間放置後に試験開始) 膜厚 22±1 μm	
※本文中の特性値は、弊社での試験結果を参考までに掲げた一例であり、規格値を示すものではありません。 需要家各位におかれましては、十分にご検討の上、御採用頂きますようお願い致します。 ※製品仕様は改良の為、予告なく変更する場合がございますのでご了承ください。		

2016 年 8 月 JRD-KNP79-V.J1.7