

## 熱硬化型立体模様塗料

アートーン  
(LH33-ライン)

## 概要

近年、携帯電話、光学機器分野において、機能の高級化に伴いデザインの高級化が強く求められております。このような観点から、柔らかな触感を付与するソフトフィール塗料、レザー模様を付与する立体模様塗料などが普及してきております。しかし、模様を付与する塗料の中には特殊な塗装機が必要なものや、模様が安定して得られにくい等の問題を持つものが多くあります。

アートーンはこのような問題を解決し、かつ、各種金属および、一部のプラスチック素材に対応した、熱硬化型立体模様塗料であります。アートーンを塗装することにより、平面素材を立体的に表現し、下地の輝度感を生かすことで宝石のようなキラキラとした意匠性を付与することができます。また、各種家電、通信機器、光学機器スペックに対応した塗料となっております。

## 特徴

1. 立体感のある意匠性
2. 塗装作業性に優れる
3. 各種家電、通信機器、光学機器スペックに対応
4. 一部プラスチック素材に適用可能

## 品番

LH330-N2 アートーンクリヤー

## 推奨シンナーおよび硬化剤

## (シンナー)

Z-G103 MPC ソックシンナー(速乾タイプ)

Z-G105 MPC シンナー(標準タイプ)

Z-G107 MPC チカンシンナー(遅乾タイプ)

## (添加剤)

Z-LH33-10B

## 適応素材および下塗り

120°C以上の耐熱性を有する PC,PC/ABS

ステンレス(SUS-304,SUS-316)

アルミニウム(A1050P), アルミニウム合金(A5052P)

## (推奨下塗り)

GP79-/GPX79-ライン(2液型アクリルウレタン塗料)

P79-ライン(2液型アクリルウレタン塗料)

## (金属素材向け推奨プライマー)

N894-ライン(2液型ポリエステルウレタン塗料)

855-ライン(1液焼付型エポキシ塗料)

## 使用上の注意

1. 素材に離型剤等の異物が付着しています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°C)での保存をして下さい。高温で保存した場合、模様が出にくくなる場合があります。
6. 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

熱硬化型立体模様塗料

# アートーン (LH33-ライン)

標準塗装仕様		
項目		仕様
配合比 塗料:添加剤:シンナー(重量比)		4:1:2±0.5
塗装粘度(岩田簡易粘度計 NK-2, 20°C)		12±1 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	120°C×30分
標準膜厚		60±10 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	鉛筆引っ掻き試験機, 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 <sup>2</sup> , 100 回, 素地露出無きこと	合格
耐酸性	0.1N H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , 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
耐熱性	85°C×96 時間放置後に密着性試験	合格
耐湿性	50°C×98%RH×120 時間後に密着性試験	合格
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	合格
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
試験片作成条件	素材 弊社 PC 下塗り P79- ハイウレックス P ブラック 塗料: 硬化剤(Z-H-300-50):シンナー(Z-27993)=4:1:3(重量比) セッティング 25°C×5 分 乾燥 80°C×30 分 膜厚 20±5 μm 上塗り LH330-N2 アートークリヤー 塗料: 添加剤(Z-LH33-10B):シンナー(Z-G105)=4:1:2(重量比) セッティング 25°C×5 分 乾燥 120°C×30 分(室温にて 1 日間放置後に試験開始) 膜厚 65±5 μm	
<p>※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。            需要家各位様におかれましては、十分にご検討の上、御採用頂きますよう御願ひ致します。            ※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。</p>		

2016 年 2 月 JRD-LH33-V.J1.7