

プラスチック用 2 液型アクリルウレタン塗料

# ハイウレックス P

## (P79-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液型アクリルウレタン塗料です。

ラッカー型塗料では満足できない耐アルコール性や耐薬品性などに対して優れた塗膜性能を発揮し、1 コート塗膜としてはもちろん、2 コート、3 コート仕様やプライマー、UV 塗料との組み合わせの仕様など、幅広い仕様に適応した塗料となっております。また各種プラスチック素材に対しても安定した密着性を有していることから、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。

### 特徴

1. 耐アルコール性、耐薬品性良好
2. 優れた耐候性
3. 各種素材密着性良好
4. 肉持感のある外観

### 品番

P79- ハイウレックス P 各色

### 推奨シンナーおよび硬化剤\*

(シンナー)

**ABS, PMMA 用**

Z-27912 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-27918 ハイウレックス P 遅乾シンナー(遅乾タイプ)

**PC, PC/ABS 用**

Z-27970 ハイウレックス P シンナー(速乾タイプ)

Z-27993 ハイウレックス P PC シンナー(標準タイプ)

Z-27995 ハイウレックス P シンナー(遅乾タイプ)

(硬化剤)

Z-H-800 (標準)

Z-H-330 (PC 向け多層仕様下塗り用)

\*) 多層コート仕様では、塗装条件が異なる場合があります。

詳しくは弊社営業部までお問い合わせ下さい。

### 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。可使用時間は 20℃にて、4 時間です。可使用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。

### 適応素材

ABS, PC, PC/ABS, PMMA

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

# ハイウレックス P (P79-ライン)

標準塗装仕様		
項目		仕様
配合比	Z-H-800	4:1:3±1
塗料:硬化剤:シンナー(重量比)	Z-H-330	5:1:4±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	Z-H-800
Z-H-330		80°C×60 分
標準膜厚		20±5 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 <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
試験片作成条件	素材 弊社 PC P79- ハイウレックス P シルバー 塗料:硬化剤(Z-H-800):シンナー(Z-27993)=4:1:2(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。		