

## 紫外線硬化型塗料

## ウルトラバイン (UV72-ライン)

## 概要

プラスチック工業の分野では、美観、表面保護、耐化学薬品性、耐汚染性を付与する目的に各種の塗装が施されています。近年、情報通信機器の飛躍的進歩により、携帯電話を代表とするモバイル製品が発達してきました。この為、製品の軽量化、小型化に伴い金属やガラスの代替としてプラスチックが注目されておりますが、通常持ち運びされるモバイル機器は、耐摩耗性や耐薬品性といった物性が要求され、従来プラスチック塗料として使用してきたアクリルラッカーやアクリルウレタン塗料では、これらの性能において限界があります。これらの耐摩耗性、耐化学薬品性を満たした塗料となっております。

## 特徴

1. 硬化速度が非常に速い
2. 低温硬化
3. 高架橋密度塗膜
4. 作業性に優れる

品番<sup>\*1</sup>

UV720 ウルトラバイン クリヤー  
UV7200 ウルトラバイン ツヤケシクリヤー  
UV720KF ウルトラバイン クリヤー  
UV7200KF ウルトラバイン ツヤケシクリヤー  
\*1 その他種々のグレードあり

## 推奨シンナー

Z-27095 ウルトラバインシンナー (速乾, 標準タイプ)  
Z-27098 ウルトラバインシンナー (遅乾タイプ)

## 適応素材および下塗り

## UV72-ライン

ABS, PC/ABS

P79-, NP79-, UNP79-, GP79-, KNP79-ライン(2液型アクリルウレタン塗料)

## UV72-KFライン

ABS, PC/ABS

736-ライン(1液型アクリルラッカー塗料)

P79-, NP79-, UNP79-, GP79-, KNP79-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(0~40℃)での保存をして下さい。
6. この塗料は、完全硬化させた塗膜への、リコートは出来ませんので、御注意下さい。
7. この塗料は低分子モノマーが含まれておりますので、皮膚に対する刺激性が懸念され、体質によってはかぶれ等発生する場合があります。御使用される場合は、必ず保護手袋、マスク等着用して下さい。万が一皮膚や衣服に付着した場合は速やかに皮膚に付着した箇所を水で良く洗浄して下さい。洗浄の際、溶剤を用いますと皮膚に対する浸透性を高める恐れがありますので使用しないで下さい。
8. 下塗り塗装条件は下塗りのカタログを御参照下さい。
9. 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

# ウルトラバイン (UV72-ライン)

標準塗装仕様		
項目	仕様	
配合比 塗料:シンナー(重量比)	100:110±10	
塗装粘度(岩田簡易粘度計 NK-2, 20°C)	8.5±0.5 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	
硬化条件	予備乾燥温度×時間	60°C×5分
	ランプ種類	高圧水銀ランプ
	積算光量*1	800±100mj/cm <sup>2</sup>
	ピーク照度*1	100±20mW/cm <sup>2</sup>
ランプ出力	100±20W/cm	
標準膜厚	10±2 μm	
*1 EYE UV METER UVPF-A1(EYE GRAPHICS(株)社製受光部 PD-365)にて測定		

## ■ 塗膜性能

試験項目	試験条件	UV720	UV720KF	
密着性	1mm 角基盤目セロテープ剥離試験(10×10)	100/100	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	2H~3H	H~2H	
耐摩耗性	消しゴム	ソニー消しゴム試験機, 荷重 1.64kgf, 300 回, 素地露出無きこと	合格	合格
	ジーンズ	ラビングテスト, 荷重 500g/cm <sup>2</sup> , 2000 往復, 素地露出無きこと	合格	合格
耐アルコール性	99.5%エタノールラビング, 荷重 500g/cm <sup>2</sup> , 500 往復, 素地露出無きこと	合格	合格	
耐熱性	85°C×96 時間放置後に密着性試験	100/100	100/100	
耐低温性	-40°C×96 時間放置後に密着性試験	100/100	100/100	
耐湿性	40°C×98%RH×48 時間放置後に密着性試験	100/100	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	100/100	
耐移行性	発泡ポリエチレン, 荷重 80g/cm <sup>2</sup> , 60°C, 48 時間, 外観異常無きこと	合格	合格	
試験片作成条件	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-300-50):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 3±1 μm 上塗り UV720 ウルトラバイン クリヤー 塗料:シンナー(Z-27095)=100:110(重量比) 予備乾燥 60°C×5分 UV照射 ランプ種類 高圧水銀ランプ ピーク照度 100mW/cm <sup>2</sup> 積算光量 800mj/cm <sup>2</sup> 膜厚 10±1 μm(室温にて7日間放置後に試験開始) 下塗り 736- プラエース シルバー 塗料:シンナー(Z-B605)=100:130(重量比) セッティング 25°C×5分 乾燥 80°C×30分 膜厚 7±1 μm 上塗り UV720KF ウルトラバイン クリヤー 塗料:シンナー(Z-27095)=100:110(重量比) 予備乾燥 60°C×5分 UV照射 UV720 の場合と同条件 膜厚 10±1 μm (室温にて1日間放置後に試験開始)			

※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御願い致します。

※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。