

紫外線硬化型塗料

ウルトラバイン (UV82-ライン)

概要

携帯電話等のモバイル製品には、耐摩耗性、硬度、耐久性の向上を目的に、アクリルラッカー塗料の上に、保護コートとしてUVクリアーが施されております。近年、光沢塗装の要求が高く、より平滑で肉持ち感のある外観が要求されます。ウルトラバイン UV82-ラインは、これら要求を満たすべく、樹脂組成、溶剤組成の最適化を図ることにより、より高い平滑性と肉持ち感を付与したタイプとなっております。

また、濃色の光沢塗装においては、使用時に指紋痕、皮脂等の付着による外観低下が見られ、改善が求められています。これらの要求を満たすべく指紋痕の付着防止性、拭き取り性を向上させたものが、UV82-AF タイプとなっております。

特徴

1. 硬化速度が非常に速い
2. 低温硬化
3. 平滑性の高く、肉持ち感のある外観
4. 高レベリング性
5. 作業性に優れる
6. 耐指紋性を有するグレード有

品番

| | |
|---------|---|
| UV820 | ウルトラバイン クリアー |
| UV8200 | ウルトラバイン ツヤケシクリアー |
| UV820AF | ウルトラバイン AF クリアー (指紋痕除去性付与) |
| UV820BF | ウルトラバイン AF クリアー (指紋痕付着防止性付与, 印刷適正良好) |
| UV820CF | ウルトラバイン AF クリアー (指紋痕付着防止性付与) |

推奨シンナー

- Z-P313 ウルトラバインシンナー(速乾タイプ)
- Z-P315 ウルトラバインシンナー(標準タイプ)
- Z-P317 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

- ABS, PC/ABS
- 736-ライン(1 液型アクリルラッカー塗料)
- P79-, GP79-ライン(2 液型アクリルウレタン塗料)
- 787-ライン(2 液型アクリルシリコン塗料)

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(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 (UV82-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) | 100:80±20 | |
| 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 ² |
| | ピーク照度*1 | 100±20mW/cm ² |
| ランプ出力 | 100±20W/cm | |
| 標準膜厚 | 18±2 μm | |
| *1 EYE UV METER UVPF-A1(EYE GRAPHICS株式会社製受光部 PD-365)にて測定 | | |

■ 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 | 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 |
| | ジーンズ ラビングテスト, 荷重 500g/cm ² , 2000 往復, 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, 荷重 500g/cm ² , 500 往復, 素地露出無きこと | 合格 |
| 耐熱性 | 85°C×96 時間放置後に密着性試験 | 100/100 |
| 耐低温性 | -40°C×96 時間放置後に密着性試験 | 100/100 |
| 耐湿性 | 40°C×98%RH×48 時間放置後に密着性試験 | 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 |
| 耐移行性 | 発泡ポリエチレン, 荷重 80g/cm ² , 60°C, 48 時間, 外観異常無きこと | 合格 |
| 試験片作成条件 | 素材 弊社 PC 下塗り 736- プラエース メタリックシルバー 塗料: シンナー(Z-B605)=100:140(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 UV820 ウルトラバイン クリヤー 塗料: シンナー(Z-P315)=100:100(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 ² 積算光量 800mj/cm ² 膜厚 17±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。 | | |