

K-150NPアンダー 製品説明書

(熱乾燥型アンダーコート)

適用素材 : **ABS PS**
用途 : 雑貨・装飾品向け
特徴 : 低温乾燥可 弱溶剤
樹脂系 : 油性系樹脂



塗装仕様

項目		評価基準		
塗装方法		原液のままスプレー塗装		
推奨膜厚		10 ± 5 μm		
粘度		8.5秒 (at20°C IWATAcupNK-2) ± 1秒		
適正シンナー		U-200	5 ~ 10 %	シンナー/作業性向上/弱溶剤
		UL-200	5 ~ 10 %	リターダー/レベリング向上
		シンナー乾燥性 : 早乾 U-200 > UL-200 遅乾		
乾燥条件	セッティング	1分 ~ 5分		
	乾燥温度、時間	60°C × 60分		

塗膜性能

◇試験片作成条件

K-150NP 塗装後、60°C × 60分乾燥、アルミ蒸着を行い、その上にトップコートを塗装、硬化した。
トップコートはST-32(熱乾燥型)を使用しました。

試験項目	試験条件	素材	外観	密着
初期	外観: 目視評価 密着性: セロテープ試験	ABS, PS	良好	良好
耐湿性	40°C 95%RH × 72h後 耐湿試験後外観: 目視評価 耐湿試験後密着性: セロテープ試験	ABS, PS	良好	良好

※上記試験結果は弊社試験機での結果であり、ご使用時の塗膜性能を保証するものではありません。

※使用するトップコートによって性能が異なりますので、トップコートについてはご使用前にお問い合わせください。

※セロテープ: ニチバン (幅18mm) を使用し評価。

※注意事項 : 染み込んだウエス、塗料カス、スプレーダストは堆積すると自然発火の恐れがありますので、必ず焼却するか水の入った容器に入れ処理してください。

※有効期限 : 製造日より12ヶ月 (40°C以下保存)

※荷姿 : 14.5kg (輸出の場合はご相談に応じます)

■本社/工場 千葉県市川市田尻 2-4-22 TEL 047(379)2235(代) FAX 047(379)8970
■土気工場 千葉県千葉市緑区大野台 2-6-17 TEL 043(205)5810 FAX 043(205)6630
■大阪出張所 大阪府八尾市福栄町 2-37 TEL 072(998)3050(代) FAX 072(998)3119