

UV-PPNo. 3アンダー 製品説明書

(紫外線硬化型アンダーコート)

適用素材 : PP
用途 : 雑貨、装飾品向け
特徴 : PP素材との密着性良好
樹脂系 : アクリル系/ポリエステル系樹脂



塗装仕様

項目		評価基準		
配合比		A液 : B液 = 5 : 1 (重量比)		
塗装方法		A液、B液を調合後よく攪拌してからスプレー塗装して下さい。 (調合は先にA液を容器に取り、次にB液を入れると溶解しやすくなります。 調合後は攪拌棒で十分に攪拌し、モヤが見えなくなるまで完全に溶解した事を 目視で確認して下さい。)		
推奨膜厚		15 ± 5 μm		
A液 : B液 Mix 粘度		8.8秒 (at20°C IWATAcupNK-2) ± 0.5秒		
適正シンナー		UL-100	塗料に対し最大で10%	リターダー/レベリング向上
		U-330	塗料に対し最大で10%	シンナー/作業性向上
乾燥条件	セッティング	30秒 ~ 1分		
	温度	70°C		
	時間	1分		
UV照射	ランプ	高圧水銀灯 80 w/cm		
	積算光量	1000 mj/cm ²		

塗膜性能

◇試験片作成条件

UV-PPNo. 3 塗装、硬化後、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UV-382(紫外線硬化型)を使用した。

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 : 基盤目セロテープ試験	PP	良好	100/100
耐湿性	40°C 95%RH × 72h後 外観評価および密着性評価	PP	良好	100/100

※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。

※記載以外のトップコートを使用する場合はお問合せください。

※セロテープ : ニチバン (幅24mm) を使用し評価。

※注意事項 : A液とB液の調合後は早めにご使用下さい。(析出の恐れがある為)

※有効期限 : 製造日より6ヶ月 (40°C以下保存)

※荷姿 : A液15kg、B液3.1kg (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