

UV-361 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 : PC, PET/PBT, ABS, ASA
 用途 : ランプ反射鏡向け下地塗料
 特徴 : 肉持ち感を重視した設計
 樹脂系 : アクリル/ポリエステル系樹脂



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		15 ± 3 μm	
粘度		9.8秒 (at20°C IWATAcupNK-2) ± 1秒	
適正シンナー		U-330	5 ~ 10 % リターダー/レベリング向上/弱溶剤
		TL-400	5 ~ 10 % リターダー/レベリング向上
		シンナー乾燥性 : 早乾 U-330 > TL-400 遅乾	
乾燥条件	セッティング	30秒 ~ 1分	
	温度	75°C	
	時間	3分	
UV照射	ランプ	高圧水銀灯 80 w/cm	
	積算光量	1000 ~ 2000 m j/cm ²	

塗膜性能

◇試験片作成条件

UV-361 塗装、硬化後、アルミ蒸着を行い、その上に弊社熱硬化型トップ(RT-45)を塗装、硬化した。

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	PC, PET/PBT, ABS, ASA	良好	100/100
耐熱性	素材ごと、右の温度条件 × 24h後 外観評価および密着性評価	PC : 120°C PET/PBT : 170°C ABS : 80°C ASA : 90°C	良好	100/100
耐温水性	40°C × 24h後 外観評価および密着性評価	PC, PET/PBT, ABS, ASA	良好	100/100
耐湿性	50°C, 98%RH × 240h後 外観評価および密着性評価	PC, PET/PBT, ABS, ASA	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：積算光量が高設定の場合、塗膜性能低下の可能性有り。

※有効期限：製造日より6ヶ月（40°C以下保存）

※荷姿：15kg

■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