

情報名:PVC(塩ビ)樹脂部品 塗装仕様書

仕 様	熱可塑性プラスチック素材																									
作 業 工 程	使用 方 法																									
1	前 処 理	ワックスオフメリットをウエスに含ませ、表面を拭き取ってください。 特にコーナー部や入り組んだ部分は入念に処理してください。 静電気を除去するには、静電気対策用品・静電除去剤をご使用ください。 表面にワックス等が付着している場合は、ブラシにクレンザーを付けて水洗いし、ワックスオフメリットで脱脂します。																								
2	プラサフ塗装	<p>(1)表面が劣化していたり、キズがある場合はプラサフ塗装をします。</p> <p>(2)静電気でごミが付着致しますので、エアブローしながらタッククロスを使用し充分にごミを除去してください。 ※静電気防止手袋やケブラー手袋を使うと一層効果的です。</p> <p>(3)プラサフは、ウルトラサフCを塗装してください。</p> <table border="1"> <tr> <td>調 合 比</td> <td>ウルトラサフC : USマルチ硬化剤 5:1 = 100 : 20</td> </tr> <tr> <td>シンナー希釈量</td> <td>0~60 %</td> </tr> <tr> <td>塗 装 回 数</td> <td>2~3 回 (極度な厚塗りは避けてください。)</td> </tr> <tr> <td>乾 燥</td> <td>強制乾燥 60℃×30 分以上 室温乾燥 20℃×2 時間以上</td> </tr> </table> <p>※ウルトラサフも使用できます ※熱可塑性プラスチックは耐熱性に弱いので乾燥温度に注意してください。 ※60℃以上では、変形の原因となります。</p> <p>【研磨・脱脂】 プラサフ乾燥後、P600 水研ぎを行い、脱脂してください。 *研ぎ残しのないように研磨してください。</p>	調 合 比	ウルトラサフC : USマルチ硬化剤 5:1 = 100 : 20	シンナー希釈量	0~60 %	塗 装 回 数	2~3 回 (極度な厚塗りは避けてください。)	乾 燥	強制乾燥 60℃×30 分以上 室温乾燥 20℃×2 時間以上																
調 合 比	ウルトラサフC : USマルチ硬化剤 5:1 = 100 : 20																									
シンナー希釈量	0~60 %																									
塗 装 回 数	2~3 回 (極度な厚塗りは避けてください。)																									
乾 燥	強制乾燥 60℃×30 分以上 室温乾燥 20℃×2 時間以上																									
3	上 塗 り 塗 装	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th></th> <th>乾燥時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ハイアート 3000 / 軟化剤 / ハードナー</td> <td>= 100 / 10 / 25</td> <td>60℃×60 分</td> </tr> <tr> <td>ミラノ 2K コモ / 軟化剤 / ハードナー</td> <td>= 100 / 10 / 20</td> <td>60℃×50 分</td> </tr> <tr> <td>AU21 / 軟化剤 / 硬化剤</td> <td>= 100 / 10 / 10</td> <td>60℃×50 分</td> </tr> <tr> <td>ミラノ 2K-M / 軟化剤 / パンパー用リアクター</td> <td>= 100 / 10 / 100</td> <td>各種クイヤ-乾燥条件参照</td> </tr> <tr> <td>ユニアトロン / 軟化剤 / ストレンス</td> <td>= 100 / 10 / 10</td> <td>60℃×40 分</td> </tr> <tr> <td>*ウレタ 88 / 軟質スポイラー用硬化剤</td> <td>= 100 / 25</td> <td>60℃×40 分</td> </tr> <tr> <td>アクロベース / 軟質スポイラー用硬化剤</td> <td>= 100 / 20</td> <td>各種クイヤ-乾燥条件参照</td> </tr> </tbody> </table> <p>塩化ビニール部品は柔軟性がありますので、軟化剤等の添加が必要です。 添加量は、主剤に対して 10%です。 ※ウレタ 88 の場合は、ウレタ 88 専用軟質スポイラー用硬化剤を使用し、アクロベースの場合は、軟質スポイラー用硬化剤を使用し、軟化剤は不要です。 主剤・硬化剤・軟化剤は正確に調合してください。一度に厚塗りをしないように、塗装間隔を充分にとってください。静電気によるごミの付着がありますので、塗装前にタッククロスにてごミ処理を行ってください。塩化ビニールは、少しの加熱でも柔らかくなります。加熱乾燥時は、モールを平面に置いて乾燥させてください。また高温に加熱すると少し収縮する事があります。シート等非常に柔らかい素材の場合は、塗装すると可塑剤が移行して塗装表面が乾かなくなりますので塗装は避けてください。</p>			乾燥時間	ハイアート 3000 / 軟化剤 / ハードナー	= 100 / 10 / 25	60℃×60 分	ミラノ 2K コモ / 軟化剤 / ハードナー	= 100 / 10 / 20	60℃×50 分	AU21 / 軟化剤 / 硬化剤	= 100 / 10 / 10	60℃×50 分	ミラノ 2K-M / 軟化剤 / パンパー用リアクター	= 100 / 10 / 100	各種クイヤ-乾燥条件参照	ユニアトロン / 軟化剤 / ストレンス	= 100 / 10 / 10	60℃×40 分	*ウレタ 88 / 軟質スポイラー用硬化剤	= 100 / 25	60℃×40 分	アクロベース / 軟質スポイラー用硬化剤	= 100 / 20	各種クイヤ-乾燥条件参照
		乾燥時間																								
ハイアート 3000 / 軟化剤 / ハードナー	= 100 / 10 / 25	60℃×60 分																								
ミラノ 2K コモ / 軟化剤 / ハードナー	= 100 / 10 / 20	60℃×50 分																								
AU21 / 軟化剤 / 硬化剤	= 100 / 10 / 10	60℃×50 分																								
ミラノ 2K-M / 軟化剤 / パンパー用リアクター	= 100 / 10 / 100	各種クイヤ-乾燥条件参照																								
ユニアトロン / 軟化剤 / ストレンス	= 100 / 10 / 10	60℃×40 分																								
*ウレタ 88 / 軟質スポイラー用硬化剤	= 100 / 25	60℃×40 分																								
アクロベース / 軟質スポイラー用硬化剤	= 100 / 20	各種クイヤ-乾燥条件参照																								