

アクリルウレタン系樹脂塗料

アルファクラフトU

株式会社 佑光社

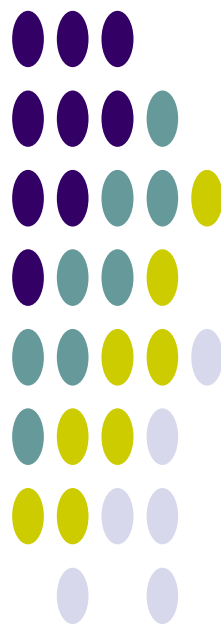
(PARKER GROUP)

〒346-0028 埼玉県久喜市河原井町23-10

TEL 0480(23)1711 FAX 0480(23)4480

E-mail infotoryou@yuko-sha.com

<http://www.yuko-sha.com>



アルファクラフト U



「アルファクラフトU」は、アクリルポリオール樹脂を主剤に無黄変ポリイソシアネート樹脂を硬化剤とした、2液型のポリウレタン塗料です。Mg合金成型品の強度、軽量化における代替材料としてのナイロン（GF強化）成型品用に開発しました。

特に、通信機器や情報機器の新素材の多様な試みに対し信頼性を発揮する有用な塗料としてニーズにお答えします。

特 徴

- プラスチック材料、特にナイロン成型材料に対応できる2液型として有効です。
- 鮮映性に優れた塗膜を形成します。
- 乾燥性がよく塗膜に肉持ち感が得られるため塗装作業性に優れます。
- 耐水性、耐湿性等、二次付着性に優れます。
- トップコートクリヤーには、溶剤型塗料、UV塗料が適応できます。

塗膜性能表

試験項目	試験条件・試験方法	試験成績
試験膜厚	破壊式膜厚計（ドイツ・エリクセン社製455型）	15 μ
塗膜硬度	三菱ユニ鉛筆	2H
一次付着性	基盤目クロスカットセロテープ剥離	100/100
耐水性試験	常温浸漬120Hr. 後、基盤目試験	100/100 外観異状なし
温湿度サイクル試験	-10~65°C、RH98%×各3時間×6サイクル後、基盤目試験	100/100 外観異状なし
耐湿性試験	50°C、RH98%×24Hr. 後、基盤目試験	100/100 外観異状なし

標準塗装仕様書



(1) 素地調整

素材に付着しているゴミ、油分、水分等を適切な方法で除去してください。
特に成型時の離型剤や軽金属類の白錆は塗膜の付着性を低下させます。

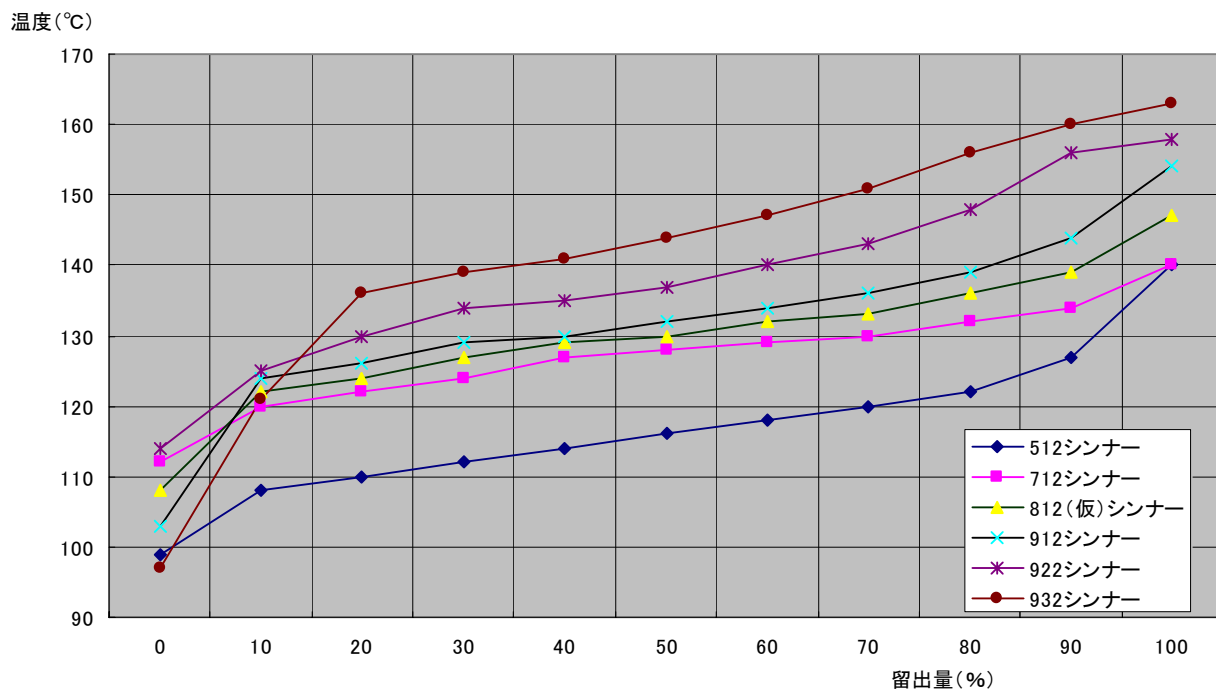
(2) 塗装仕様書

- ① 希釈シンナー ; 下記蒸留曲線を御参照ください。
- ② 塗料調合 ; 主剤：硬化剤：シンナー＝10：1：8～10（重量比）
- ③ 塗装粘度 ; 10～12秒（イワタカップNK-2/25℃）
- ④ 塗装方法 ; エアースプレー
- ⑤ ガン口径 ; $\phi 1.3 \sim 1.5 \text{ mm}$
- ⑥ 霧化圧 ; $2.5 \sim 3.5 \text{ kg/cm}^2$
- ⑦ 吐出量 ; ニードル回転数1.5～2.0回転
- ⑧ 霧化パターン ; $45 \sim 60^\circ$
- ⑨ ガン距離 ; 20～30cm
- ⑩ 塗回数 ; 4～6回
- ⑪ セッティング ; 5～10分
- ⑫ 強制乾燥 ; $60 \sim 100^\circ\text{C} \times 20 \sim 30 \text{ 分}$
*素材変形温度以下（ -10°C ）で加温してください。
- ⑬ 膜厚 ; 10～15 μ

(3) 使用上の注意

塗料は使用前によく攪拌してください。
2液型の反応塗料ですので塗料調合は秤量により正確に行ってください。
可使時間は20℃×8時間が目安です。

蒸留曲線





塗装工程表（携帯電話）

1. 使用材料

塗 装 工 程	塗 料 名	備 考
ベース色塗装	アルファクラフトU 主 剤	2液型アクリルウレタン樹 脂塗料 (主剤：硬化剤=10： 1)
	アルファクラフトU 硬化剤	
	No.912シンナー	
トップコート塗装	ワニビームS	UV硬化塗料

2. 塗装工程・塗装仕様

塗 装 工 程	使用材料等	塗装仕様等
塗 装 素 材	ナイロン（GF45%）	
基材表面洗浄	脱脂、除塵エアブロー	
ベース色塗装	塗 料；アルファクラフトU シンナー；No.912シンナー	塗料調合 主剤：硬化剤：シンナー =10：1：10～12 (重量比)
セッティング		5分以上
強 制 乾 燥		80℃×30分
インターバル		空冷（常温）
トップクリヤー	塗 料；ワニビームS	*UV硬化型塗料
プ レ ヒ ー ト		80℃×2分
U V 硬 化		80～120W/cm高圧水銀灯 ランプ距離：20～25cm 照射時間：10～13秒 (UV照射量:700～1200j/cm ²)