

金属調意匠性塗装システム

シャインミラー

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>

金属調高意匠性塗装システム

シャインミラー

"Shine mirror" is easiness by painting, and the painting system that achieved a metallic feeling and special effects. A weight feeling different from plating is obtained, and new sense of values is invented. Because the controlled substance on the environment is not used at all, it is effective as the substitution of plating.



YUKOSHA CO.,LTD.
Functionality paints

果てしない、金属調への挑戦・・・

今や「・・・らしさ」の追及はものづくりにとって不可欠なものになっています。

「佑光社」は、商品価値を寄与する塗料(塗装)の分野にて長年築き上げた実績から複合塗膜として品質を兼ね備えた塗装システムを提案させていただきます。

「シャインミラー」、それは金属調を追求した塗装システムで従来の意匠性クロムメッキとは異なりラグな外観を寄与いたします。



社外フォグランプ加工例

標準塗装システム (塗膜構成)

トップクリヤー
シャインミラーベース(3~5μ)
アンダーコート
被塗物(素材)

*アンダーコート

被塗物(素材)との付着性の確保とシャインミラーベースの配向性を助成する目的です。素材の材質によって塗料を選定します。

*トップクリヤー

シャインミラーベースに処方しているアルミ粉の保護と耐光性等の耐久性の確保を目的とします。カラークリヤー、パールクリヤーを使用することによって、より一層の意匠性が寄与できます。

塗装仕様例

素材：ABS/ポリカーボネート

アンダーコート：ワニコートエース201

強制乾燥：65℃×30分

シャインミラー ミラーベース

強制乾燥：65℃×30分

トップコート：ワニコート7000

強制乾燥：65℃×30

*詳細資料はHPもしくは営業部までお問い合わせ下さい。

株式会社 佑光社
(PARKER GROUP)

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

「シャインミラー」は、今までにない手軽さで、金属感や特殊効果を実現した塗装システムです。メッキと違った重量感が得られ、新しい価値観を生み出します。特に現代では、メッキ液の環境・衛生問題から意匠性を追求できる代替品が話題を集めております。蒸着アルミ箔の粉碎ペーストを塗料に処方したシステムは各塗料メーカーが市場に展開しておりますが弊社の開発した「シャインミラー」は、そのどこよりも輝度感が得られ、塗装作業性・コストに優れたものです。又、常温から焼付仕様まで蒸着アルミベースは共有できるため、応用範囲が広くあらゆる分野に適應できます。

特 徴

- ・ 金属感、光輝感のあるメッキ調仕上げが可能です。
- ・ 乾燥性がよく、作業性が良好です。
- ・ 下塗塗料は難付着性素材をカバーできる塗料選定が可能です。
- ・ 上塗塗料は高光沢からハードコート塗料まで機能性、要求性能に合わせた幅広い塗料が設定されています。
* 下塗塗料、上塗塗料は個々の製品カタログを御参照ください。

塗装方法

- ・ 原液で塗装できますが、非塗装物が大きい場合はリターダを添加します。
- ・ 御使用前に塗料缶を天地逆に強く振ってください。機器類での攪拌は避けてください。
- ・ ガン口径は1mm以下、霧化圧-圧は2～3kg/cm²、吐出量は1回転以下でそつと掃く感覚で塗装してください。
- ・ 色調は塗り回数を増やす毎に白味になります。一定条件で塗装してください。
- ・ 下塗塗料: シルバーベース塗布面は決して触らないようにしてください。

グレード

- ・ スタンダードタイプ（シルバーベース）
アルミニウムの金属光沢が得られるスタンダードタイプです。ゴールド等にカラー化も可能で、標準色から選択いただけます。（弊社営業担当にお問い合わせ下さい。）
- ・ ミラータイプ
高級感の得られるハイグレードタイプです。より金属感が得られ、製品に高付加価値が寄与できます。
- ・ シャインミラーVE
1コートもしくは2コート塗装で意匠性と塗膜性能が両立でき、低コストで金属調意匠が得られるタイプです。アルミニウムの無垢の金属光沢が得られます。

御注意事項

「シャインミラー」は、金属調塗膜が得られる塗装システムとして御提供しております。御使用用途、要求性能等によってアンダーコート、トップコートの選択もさせて頂いております。提案以外の塗料を御使用になりますと金属感が得られない場合や塗装系塗膜性能が十分に発揮できない場合がありますので弊社推奨の塗料を御使用頂きますようお願いいたします。

塗膜性能

1. 塗装仕様

(1) ターゲット

- ① 塗装部品：フロントグリル（外装部品）
② 塗装基材：ABS

(2) 使用材料

種類	製品名	色名	備考
アンダーコート	ワニコートエース201	Pブラック	2液型アクリルウレタン樹脂塗料
シルバーベース	シャインミラー	シルバーベース	
トップコート	ワニコート7000	クリアー	2液型アクリルウレタン樹脂塗料

(3) 塗装仕様

塗装工程	作業条件	備考
素地調整	IPAによる脱脂	
塗装前処理		
アンダーコート塗装	製品名；ワニコートエース201 シンナー：912シンナー 塗料調合；主剤：硬化剤：シンナー =10：1：6～7（重量比）	膜厚：10～15μ
セッティング	5～10分	
強制乾燥	65℃×30分	
シルバーベース塗装	原液塗装	膜厚：3～5μ
セッティング	5～10分	
強制乾燥	65℃×30分	
トップコート塗装	製品名；ワニコート7000 シンナー：912シンナー 塗料調合；主剤：硬化剤：シンナー =10：1：6～7（重量比）	膜厚：10～15μ
セッティング	5～10分	
強制乾燥	65℃×30分	

2. 塗膜性能

試験項目	試験方法・条件	試験結果	
塗膜硬度測定	三菱ユニ鉛筆使用、手かき法による塗膜破壊硬度	2H	
付着性試験	碁盤目クロスカット（2×2mm）テープ引き剥がし性試験	100/100	
耐ガソリン性試験①	レギュラーガソリン30分浸漬による付着性試験	100/100	
耐ガソリン性試験②	素地に達するクロスカットを入れたテストピースを30分間浸漬し、ウエスで2～3回拭き取りし塗膜の剥がれ、変色、シミ等の異常の有無を目視により確認する。	付着性	100/100
		塗膜外観	異常なし
耐エンジンオイル性試験	24時間浸漬後、塗膜の艶引け、変色、シミ、剥がれの無い事	付着性	100/100
		塗膜外観	異常なし
耐不凍液性試験	24時間浸漬後、塗膜の艶引け、変色、シミ、剥がれの無い事	付着性	100/100
		塗膜外観	異常なし
促進耐候性試験	サンシャインウエザーメーター1200時間後の光沢保持率、色差、塗膜外観	光沢保持率	92%
		色差	ΔE=1.9
		塗膜外観	異常なし

* 本試験結果は保証値ではありません。