

K-164NPアンダー 製品説明書

(熱乾燥型アンダーコート)

適用素材 : **ABS**
用途 : 雑貨・装飾品向け
特徴 : 付着性、弱溶剤性
樹脂系 : 油性系樹脂



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		12 ± 5 μm		
粘度		13.0秒 (at20℃ IWATAcupNK-2) ± 2秒		
適正シンナー		U-200	5 ~ 10 %	シンナー/作業性向上/弱溶剤
		UL-200	5 ~ 10 %	リターダー/レベリング向上
		シンナー乾燥性 : 早乾 U-200 > UL-200 遅乾		
乾燥条件	セッティング	1分 ~ 5分		
	乾燥温度、時間	75℃×60分		

塗膜性能

◇試験片作成条件

K-164NP 塗装後、75℃×60分乾燥、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UT-210N(熱乾燥型)を使用しました。

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：ゴバンセロテープ試験	ABS	良好	100/100
耐湿性	40℃95%RH × 72h後 耐湿試験後外観：目視評価 耐湿試験後密着性：ゴバンセロテープ試験	ABS	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。

※使用するトップコートによって性能が異なりますので、トップコートについてはご使用前にお問い合わせください。

※セロテープ：ニチバン（幅24mm）を使用し評価。

※注意事項 : 染み込んだウエス、塗料カス、スプレーダストは堆積すると自然発火の恐れがありますので、必ず焼却するか水の入った容器に入れ処理してください。

※有効期限 : 製造日より12ヶ月（40℃以下保存）

※荷姿 : 15kg（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