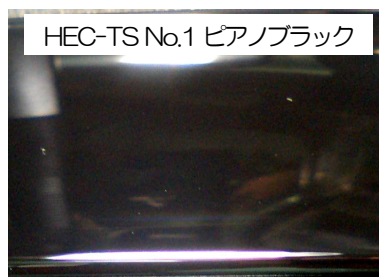


【二液ウレタン硬化形】高弾性擦り傷防止コーティング剤

# エラストックHEC-TS NO.1 シリーズ

## 特 徴

1. ウレタン系のなかでもレベリング性に優れ、高い仕上がりが得られます。
2. 多少の擦り傷は時間とともに修復され、光沢のある質感が維持できます。
3. 速乾性で、指触乾燥に優れ、様々な塗装ラインに対応できます。
4. 各種プラスチック、ベースカラーなど、幅広く使用できます。
5. トルエン・キシレン（TX）は含まれていません。



エラストックHEC-TS No.1 塗装品の擦り傷テスト（スチール丸#0000）

## 用 途

自動車内外装部品、デジタル家電、各種プラスチック成形品など

【適用素材】ABS樹脂、PC/ABS樹脂、PC樹脂、PET樹脂など

（注：成形方法や組成の違いで適用できない場合もあります。）

## カラー

漆黒性の高いピアノブラックをはじめ各色のカラー・メタリック仕様に対応。  
ご指定色については、弊社担当までご相談下さい。

## 性状例

項 目	条 件	エラストックHEC-TS No.1 ピアノブラック	
		主 剤	硬 化 剤
分 類	樹脂分類	二液硬化形ウレタン樹脂	
外 観	目視判定	黒色液体	透明液体
密 度	23℃	0.94	1.04
不揮発分	105℃×1時間	30%	61%
粘 度	NK-2 23℃	14秒	18秒
混 合 比	重量比	主剤：硬化剤 100：40	
希 釈 率	専用シンナー	主剤100に対して50～70	
標準膜厚	乾燥膜厚	15μm	
理論使用量*)	主剤/硬化剤混合時	42g/m <sup>2</sup> （主剤30g、硬化剤12g）	
可使時間	25℃	4時間（NK-2：1秒以内）	
荷 姿		15Kg	

\*) 理論使用量は塗装工程ロスを含んでいません。実際は塗着効率などを考慮してください。

**仕様例**

項目	内容
使用部材	ABS成型品
主剤／硬化剤	HEC-TS No.1 ピアノブラック / No.1 硬化剤
シンナー	#2100シンナー
混合比	100/40/60 (主剤/硬化剤/シンナー)
塗装粘度	9±1秒 (岩田カップNK-2)
ガン口径	1.00 ~ 1.50 mmφ
吹付け圧力	0.15 ~ 0.25 MPa (1.5 ~ 2.5 kgf/cm <sup>2</sup> )
乾燥条件	セッティング: 5分以上 熱風乾燥: 70℃ × 30分
標準膜厚	15μm (乾燥時)

\*) 下塗り塗料および各種プラスチックへの適性は、あらかじめテストしたのちにご使用下さい。

**シンナー**

品番	適合温度	備考
No.1100シンナー	5℃~30℃	速乾性
No.1200シンナー	10℃~35℃	標準品
No.2100シンナー	5℃~30℃	低アタック品 乾燥性向上
No.2200シンナー	10℃~35℃	低アタック品 標準
No.010リターダー	高温時に添加	乾燥遅延

各種ワーク素材やベースカラーによっては、シンナーによる不具合を生じる場合がありますので、その場合は、低アタック用シンナー (No.2100~2200) を使用して下さい。

**試験成績表 HEC-TS No.1 ピアノブラック**

項目	条件		PC板	ABS板
塗膜外観	目視判定		良好	良好
光沢	60° 鏡面反射		>85	>85
密着性	1mm 基盤目セロテープ剥離		100/100	100/100
傷付硬度	鉛筆強度 (三菱) 塗膜傷付硬度		F	HB
破壊硬度	鉛筆強度 (三菱) 塗膜剥離硬度		3H (基材変形)	基材変形
耐衝撃性	300g×20cm		異常なし	異常なし
耐水性	40℃温水 (蒸留水) に240時間浸漬		異常なし	異常なし
耐湿性	95%RH、50℃の条件にて240時間		異常なし	異常なし
耐候性	SWOM 1000hr		異常なし	異常なし
耐溶剤性	IPA ヴィツ 50回 (荷重9.8N)		異常なし	異常なし
耐酸性	試料を 1~2ml 滴下し時計 皿を被せ24時間放置	0.1N 硫酸	異常なし	異常なし
		0.1N NaOH	異常なし	異常なし
人工汗性	人工汗 (JIS L 0822) 1ml 滴下し24時間		異常なし	異常なし
不粘着性	荷重500gで70℃、2時間		良好	良好

\*異常なし: 塗膜にフクレ、ワレ、剥がれ、変色等のないこと

## 使用方法

### ①塗装環境

エラストックシリーズは非常に高光沢で漆黒な塗膜を形成します。したがって、塗装作業環境は、可能な限り温度・湿度が調整され、ダストレベル10, 000程度のクリーン度を有する設備で塗装されることを推奨します。

### ②下地処理

- ・直接基材にコーティングする場合、基材に適した下地処理（脱脂・化成処理・洗浄）を施して下さい。また、プラスチック基材ではグレードによって不具合を生じる場合があります。
- ・いずれの場合でも、十分なゴミ・ほこり・油・水分の除去を行って下さい。

### ③コーティング剤の調合

本製品は、二液硬化形コーティング剤です。使用時に主剤と硬化剤を規定の割合に調合して十分に攪拌して下さい。

- ・希釈割合は、塗装方法および塗装環境に応じて、専用シンナーにて調整して下さい。例えばスプレー塗装の場合、主剤に対して50～70%希釈、粘度(NK2)9秒前後に調整し、真夏高温下（35℃以上）は専用リターダーを10%程度添加して下さい。
- ・規定の配合比率以外では、乾燥不良、塗膜欠陥および性能低下を引き起こしますので、正確に秤量して調合して下さい。

### ④コーティング剤の使用可能時間

使用可能時間はシンナーの種類、希釈割合、温度、湿度により変動します。下記の数値を参考にして、使用可能時間内にご使用下さい。

温度	5℃	15℃	25℃	35℃
使用可能時間	10時間	6時間	4時間	2時間

### ⑤乾燥

- ・常温乾燥～焼付乾燥まで対応できます。乾燥時間は、環境（温度・湿度）やシンナーの種類によって変動しますので、以下の数値を参考にして工程管理を行って下さい。
- ・5分以上のセッティング時間を取って下さい。
- ・気温が5℃以下では十分な硬化が進行しませんので注意して下さい。

	5℃	15℃	25℃	35℃	70℃	100℃	120℃
指触乾燥	3時間	1時間	30分間	20分間	—	—	—
半硬化	15時間	10時間	6時間	4時間	30分間	15分間	10分間

### ⑥重ね塗り・補修（バフ仕上げ）等

硬化乾燥塗膜の上への重ね塗りは、十分に硬化が進行したのちに行って下さい。部分的に補修する場合は、サンドペーパー等で研磨し、鏡面仕上げ用でバフを行って下さい。シンナーを染み込ませたウエスにて研磨粉・塗膜片を拭き取ったのちに塗装を行って下さい。

## 取扱い上の注意事項

1. 使用前に十分攪拌して下さい。
2. 気温が5℃以下あるいは相対湿度85%以上の場合は塗装を避けて下さい。
3. 結露、降雨、降雪の予想される場合は塗装を避けて下さい。
4. 専用シンナーを使用して下さい。水、アルコール類の混入は絶対に避けて下さい。
5. 硬化剤は大気中の水分と反応しますので、密栓して冷暗所に貯蔵して下さい。
6. 主剤と硬化剤を混合したものは反応が進行しますのでポットライフ内で使い切るようにして下さい。ポットライフを過ぎたものは使用しないで下さい。
7. 使用后、塗装機器はラッカーシンナーで良く洗って下さい。乾燥すると容易に洗浄できなくなります。
8. 塗料が直接皮膚に付着しないよう注意し、塗装者は皮膚露出部に保護クリームを塗布して下さい。

## 警告

- ・非常に燃えやすい液体である。蒸気が滞留すると爆発の恐れがあります。
- ・有機溶剤中毒を起こす恐れがあります。
- ・引火性があり、有機溶剤・その他有害な物質を含有することもありますので、容器表示の注意事項・MSDSをご確認ください。

製造元



**カナエ塗料株式会社**

www.kanaepaint.co.jp

本社 〒538-0044 大阪府大阪市鶴見区放出東 1丁目6番13号  
Tel. 06-6961-2263(代) FAX 06-6961-0861

販売元

**SHOWA 株式会社 昭和**

since 1948 www.showa-group.co.jp

本社 〒144-0035 東京都大田区南蒲田 1丁目21番12号  
Tel. 03-3738-1151(代) FAX 03-3736-7071