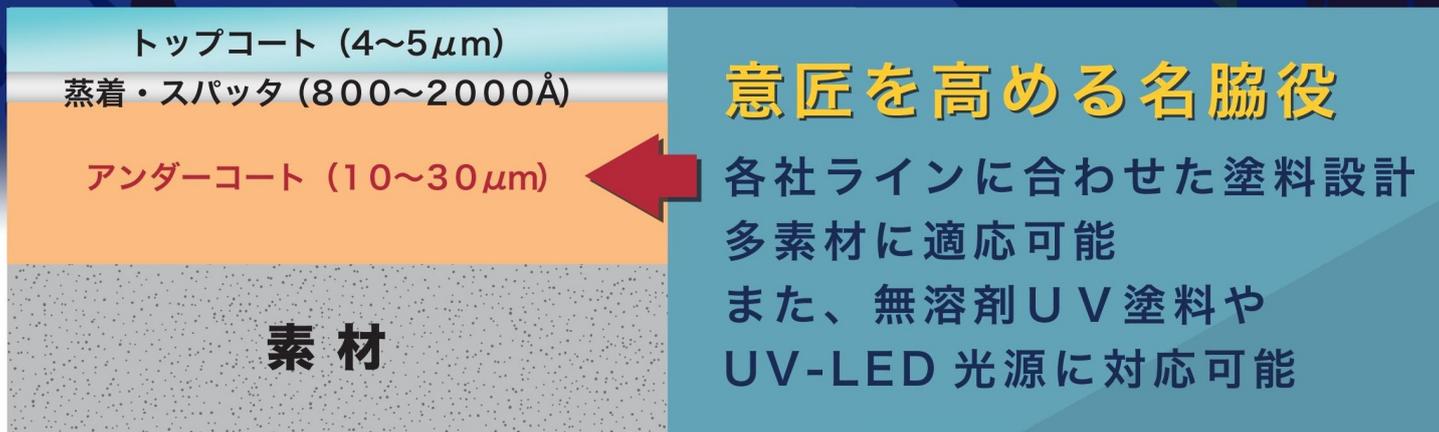


アンダーコート

基材密着 / 蒸着・スパッタ密着



当社の塗料を塗る理由



- 1 各種基材と蒸着・スパッタ膜への密着性
- 2 基材の凹凸を平滑にする事での鏡面意匠付与
- 3 80~230°Cの耐熱性を付与
- 4 レーザー加工にも対応

LINEUP

遊戯から自動車まで対応

BRIGHT SUV-251KS

無色透明な膜を求めるなら

BRIGHT SUV-391

1つの塗料で7種類の素材に対応

BRIGHT SUV-381

環境対応無溶剤塗料

BRIGHT SUV-2000



日本化工塗料株式会社 高機能性製品事業本部

蒸着用アンダーコート

Under Coatings for Vacuum Deposition Process

溶剤系

UV硬化

◆製品データ（代表値）

	BRIGHT SUV-381	BRIGHT SUV-281	評価方法 Test method
特長 Feature	多素材に対応	無黄変塗膜	
硬化タイプ Curing method	UV硬化	UV硬化	
塗装方法 Coating processes	スプレー	スプレー	
推奨塗装膜厚 (μm) Thickness of film	15±5	15±5	
不揮発分 (%) Non volatile	40.0±2.0	27.0±2.0	105~110℃×3時間
粘度 (mPa・s) Viscosity	14.0±2.0	10.5±2.0	フオードカップ # 4 /25℃
付着性 Adhesion	○	○	基盤目テープ試験
蒸着適正 Evaporation fitness	○	○	蒸着後の目視外観
耐熱性 Heat Resistance	○	○	基材温度×24時間
耐水性 Water Resistance	○	○	40℃浸水×24時間
耐湿性 Humidity Resistance	○	○	50℃95%RH×24時間
サーマルサイクル Thermal Cycle	○	○	当社指定条件
適応基材 Substrate	FRP,PET,PC,など	PP,アクリル	

上記の値は代表値であり、保証値ではありません。

評価塗装条件

その他基材については、対応しているグレードもございますのでご相談ください。

◀硬化条件▶

BRIGHT SUV-シリーズ : 予備乾燥 80℃×3分以上、
UV照射 高圧水銀灯 500~3000mJ/cm²

