

# 加飾成形でお悩みですか？

金属調の  
意匠にしたい

加飾

トリミングが  
面倒

転写箔が  
うまく剥がれない

塗膜硬度を  
高くしたい

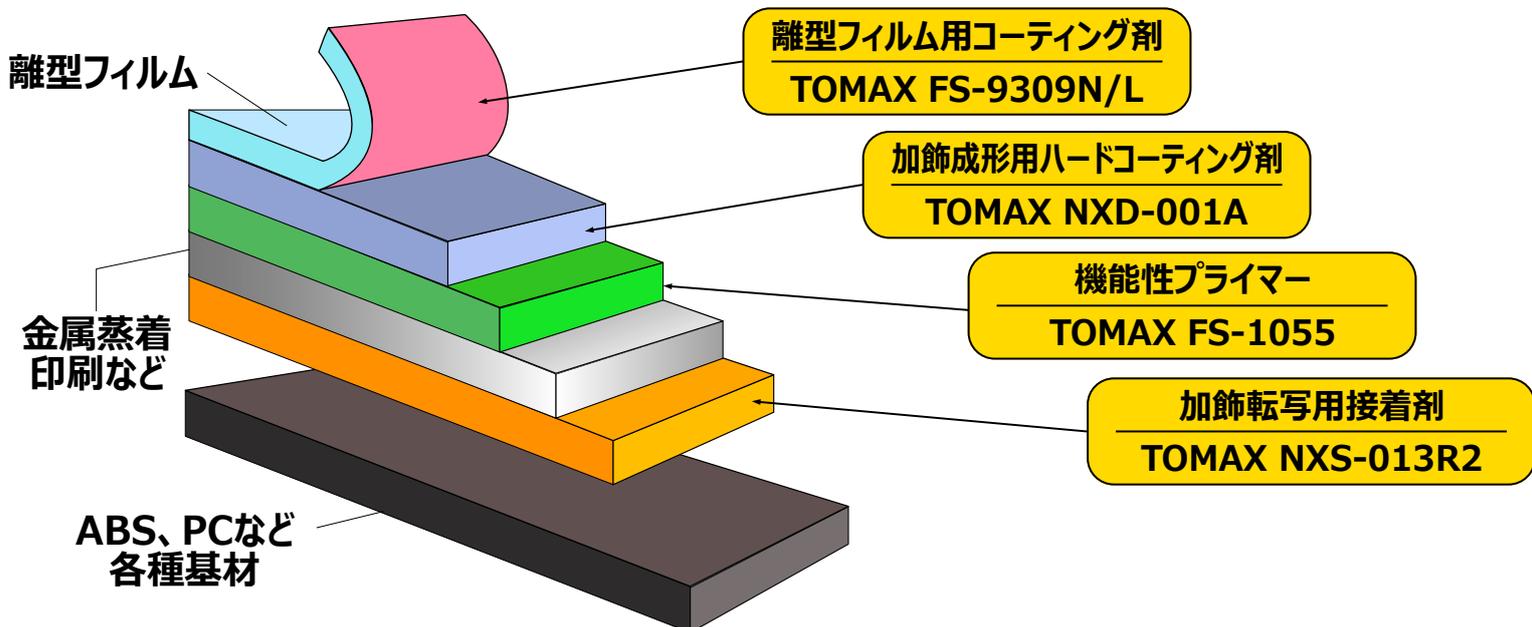
密着を  
良くしたい

その悩み **塗料** で解決します。

## 日本化工塗料が提案する 「加飾転写技術」



### 加飾転写箔の構成



# 金属調意匠を付与する加飾転写技術

## 離型フィルム用コーティング剤

- ・シリコン、フッ素化合物非含有
- ・重剥離と軽剥離タイプを混ぜることで剥離強度のコントロールが可能
- ・剥離させる被着体に合わせて、さまざまなカスタマイズ可能

|          | 不揮発分 (%) | 粘度 (mPa·s) | 密着性 | 剥離強度 (mN/25mm) | 残留接着率 (%) | 水接触角 (°) |
|----------|----------|------------|-----|----------------|-----------|----------|
| FS-9309L | 20       | 15         | ○   | 850            | >90       | 98       |
| FS-9309N | 20       | 15         | ○   | 8500           | >90       | 60       |

<塗膜作成条件>

塗料配合：FS-9309L(N)：FS硬化剤 = 100:6

基材：易接着PETフィルム（東洋紡(株)社製コスモシャイン A4160(100μm)）

膜厚：1μm・dry

塗装方法：バーコーター

硬化条件：150℃×30秒

<試験条件>

剥離条件：日東電工(株)社製31Bテープを2kgローラーで貼付、T型剥離（剥離速度0.3m/min）

## 加飾成形用ハードコーティング剤

- ・アフターキュアだからできる、高い延伸性と高硬度の両立
- ・自動車内装スペック（耐薬品性、耐光性）をクリア
- ・アフターキュアで課題となる、経時の塗膜劣化（延伸性低下を抑制）

|          | 不揮発分 (%) | 粘度 (mPa·s) | 鉛筆硬度 | 耐擦傷性  | 延伸性 (%) | 耐酸性<br>耐アルカリ性 | 耐光性 |
|----------|----------|------------|------|-------|---------|---------------|-----|
| NXD-001A | 32       | 15         | HB   | 傷ほぼなし | >250    | ○             | ○   |

<塗膜作製条件>

基材：易接着PETフィルム（東洋紡(株)社製コスモシャイン A4160(100μm)）

膜厚：5μm・dry

塗装方法：バーコーター

乾燥条件：100℃×30秒

UV条件：高圧水銀ランプ 500mJ/cm<sup>2</sup> 120mW/cm<sup>2</sup>

<試験条件>

耐擦傷性：#0000、200g荷重×100往復（耐SW）/カナキン3号、1kg荷重×1,000往復（耐布摩擦）

延伸性：テンシロン（温度130℃、速度50mm/分）※UV硬化前

耐酸性：10%乳酸水溶液滴下 55℃×1時間 耐アルカリ性：0.1N NaOH水溶液滴下 20℃×1時間

耐光性：スーパーキセノン（180W/m<sup>2</sup>）500時間

## 機能性プライマー

- ・未処理PETなど、あらゆる基材に密着
- ・蒸着密着に優れており、金属調意匠の表現が可能
- ・その他、印刷やハードコートなど、各種上塗りに対応

**新製品**

|         | 不揮発分 (%) | 粘度 (mPa·s) | 全光線透過率 (%) | 硬化系 | 特長                  |
|---------|----------|------------|------------|-----|---------------------|
| FS-1040 | 25       | 160        | 90         | 熱硬化 | インキ密着に優れます          |
| FS-1055 | 20       | 30         | 90         | 熱硬化 | 蒸着密着に優れます           |
| FS-255  | 20       | 20         | 90         | 熱硬化 | 各種インキ密着、HS剤としても使用可能 |

<塗膜作成条件>

基材：易接着PETフィルム（東洋紡(株)社製コスモシャイン A4160(100μm)）

膜厚：1μm・dry

塗装方法：バーコーター

乾燥条件：100℃×30秒

エージング：60℃×2日

## 加飾成形用接着剤

- ・従来の粘着タイプと異なり、薄膜(5μm)で使用可能
- ・接着層が薄膜なので、基材の硬度が活かれます
- ・難付着基材であるPPにも対応

**新製品**

|           | 不揮発分 (%) | 粘度 (mPa·s) | 適用素材        | タック性 | 延伸性    | 耐熱性 |
|-----------|----------|------------|-------------|------|--------|-----|
| NXS-013R2 | 20       | 15         | ABS<br>PMMA | なし   | 300%以上 | ○   |
| NXS-018R  | 20       | 15         | PP          | 微タック | 300%以上 | ○   |

<塗膜作製条件>

（弊社加飾成形用ハードコート）

構成：離型フィルム/TOMAX NXD-001A/接着剤/ABS

基材：ABS トヨラック920-555（東レ(株)社製）

PP 弊社試験用基材

乾燥条件：100℃×30秒

<試験条件>

TOM試験機：フィルム温度130℃、圧空0.3MPa

※上記の塗膜物性は、社内テスト結果の一部です。ご使用に際しては、貴社条件に適合するか、事前の確認をお願いします。

お問い合わせ 日本化工塗料株式会社 TEL:0467-74-6550 Email: tokyo@nippon-kako.co.jp