

加飾成形でお悩みですか？

トリミング
が面倒

ハードコートが
うまく剥がれない

加飾



時間が経つと
伸びなくなる

塗膜の硬度
を上げたい

基材と上塗りの
密着を上げたい

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」

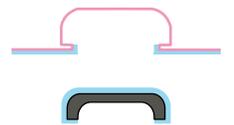
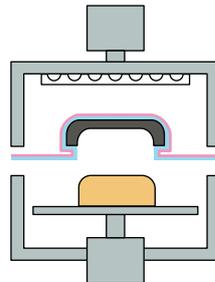
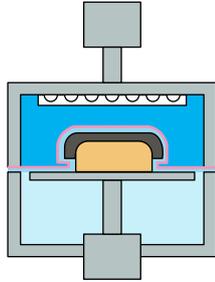
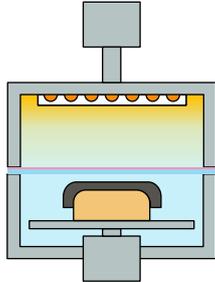
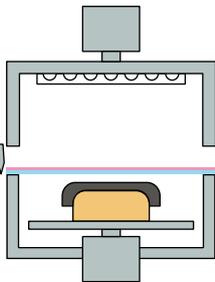


①フィルムと基材
をセット

②上下BOXを真空後、
加熱開始

③基材上昇後、
上のBOXに大気導入

④下のBOXに大気導入 ⑤離型フィルムを剥離。
基材を取り出し UV照射し完成！



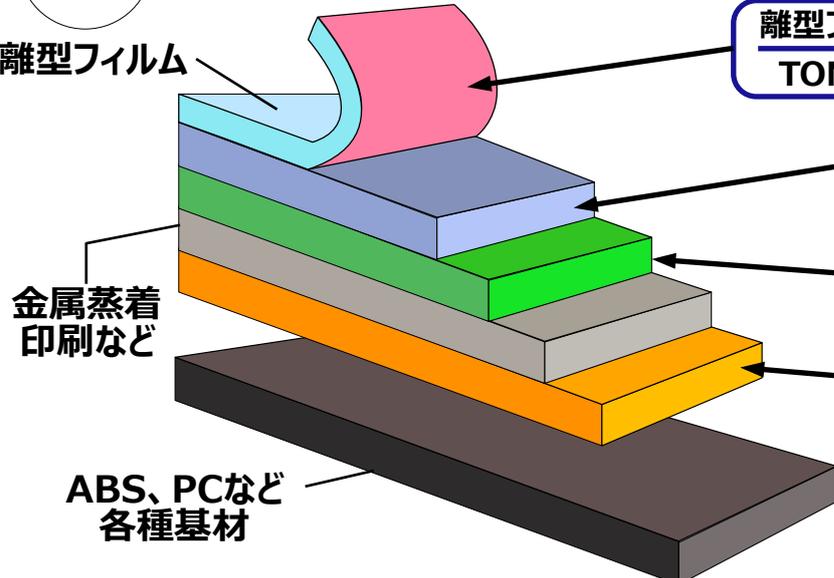
トリミング不要!!

離型フィルム用コーティング剤
TOMAX FS-9309N/L

加飾成形用ハードコーティング剤
TOMAX NXD-017A

機能性プライマー
TOMAX FS-1040

加飾転写用接着剤
TOMAX NXS-014RS



日本化工塗料
NIPPON KAKO TORYO

日本化工塗料が提案する加飾転写技術

剥離強度を自由にコントロール

離型フィルム用コーティング剤
TOMAX FS-9309N/L

重剥離と軽剥離のブレンドによる剥離強度の変化

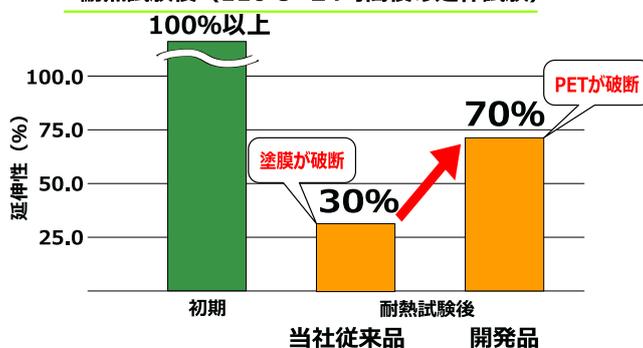


- ・シリコン化合物を含んでおりません
- ・重剥離と軽剥離タイプを混ぜることで剥離強度のコントロールが可能。
- ・剥離させる被着体に合わせて、さまざまなカスタマイズ可能。

経時(熱による促進試験)でも伸びます

加飾成形用ハードコーティング剤
TOMAX NXD-017A

耐熱試験後 (110℃×24時間後の延伸試験)



※延伸性試験 PET(東洋紡製A4160)に塗装。130℃条件下で引張試験

- ・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。
- ・アフターキュアタイプで課題となる、経時劣化や熱負荷による塗膜劣化(延伸性低下)を抑えました。

各種基材や上塗りに密着

機能性プライマー
TOMAX FS-1040

基材密着性			ハードコートとの密着性		印刷(インキ)との密着性	
未処理PET	PMMA	PC	熱硬化型	UV硬化型	アクリル系	塩酢ビ系
○	○	○	○	○	○	○

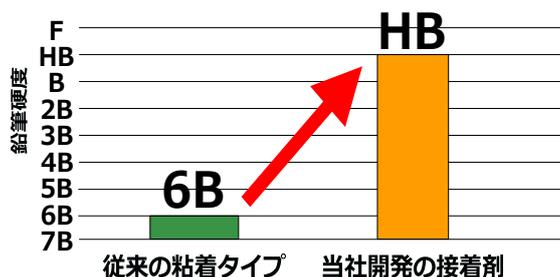
蒸着金属密着性					
Al	Ag	Sn	Cu	Cr	In
○	○	○	○	○	○

- ・お客様の生産ラインに合わせて、UV硬化系と熱硬化系の選択可能。
- ・未処理PETから難付着素材のCOPフィルムまであらゆる基材に対応。
- ・上塗り(蒸着金属)によって、数多くのカスタマイズが可能。

接着剤だから基材の硬度が活かされます

加飾転写用接着剤
TOMAX NXS-014RS

転写後の鉛筆硬度(当社ハードコートを使用)



※当社ハードコート(NXD-017A)をNATS空気転写機でABSへ転写

- ・従来の粘着剤タイプとは違い、薄膜での使用が可能。
- ・接着層が薄膜なので、基材の硬度が活かされます。
- ・タックフリーになるので、成形時にショックラインが出ません。
- ・自動車内装を考慮した設計で、耐薬品性や耐光性に優れます。