

# 基材への付着でお悩みですか？

各種基材に付着させたい

コロナ処理はやいたくない

その悩み **塗料** で解決します。

付着

蒸着(金属)や上塗りとの付着を上げたい

上塗りは変えたくない

接着性を付与したい

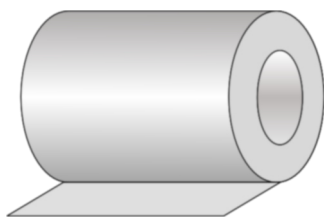
## 日本化工塗料が提案する「付着制御技術」

■ 各種基材に付着性があります。

PMMAやPC、ABSやPETなど基材にあわせて各種グレードあります。



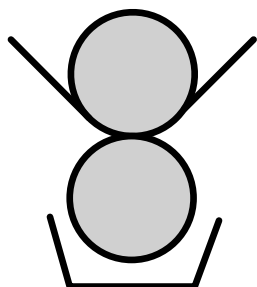
各種プラスチック



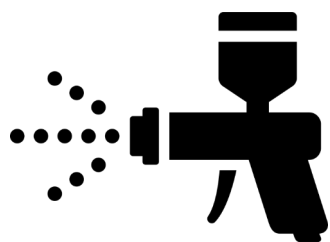
PETなど各種フィルム

■ さまざまな塗装方法にも対応。

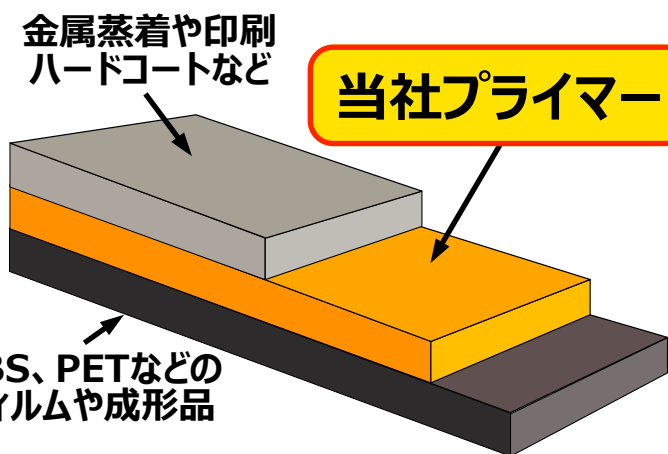
フィルムへのグラビア塗装や、スプレー塗装などご相談ください。



グラビア塗装



スプレー塗装

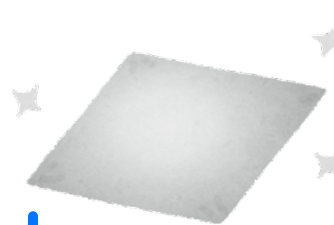


■ 上塗りや蒸着(金属)に付着性良好。

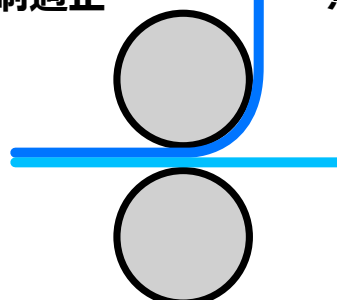
上塗りのハードコートや蒸着(各種金属)に対し、優れた付着性あり。また接着グレードもあります。



印刷適正



蒸着密着



ヒートシール性



日本化工塗料  
NIPPON KAKO TORYO

# 日本化工塗料が提案する付着制御技術

## 用途に合わせて3タイプを用意。

コーティング剤	TOMAX FS-255 接着タイプ	TOMAX FS-1040 延伸タイプ	TOMAX FA-2050 難付着タイプ
硬化形式	熱硬化	熱硬化	UV硬化
不揮発分(%)	21	25	30
粘度(mPa・s)	22	130	25
溶剤組成	トルエン,MEK	トルエン,MEK	PM,IPA,酢酸ブチル
全光線透過率(%)	90	90	90
ヘーズ(%)	0.1	0.1	0.1
水接触角(°)	75	70	70
適用基材	PET	○	○
	PMMA	○	○
	PC	○	○
	OPP	×	×
	COP	×	×
	ABS	○	○
上塗り適正	UV硬化系	○	○
	熱硬化系	○	○
	金属蒸着	Al,In,Cu,Ag,Snなど	
延伸性	△	○	×
ヒートシール性	○	×	×

### <塗膜作製条件>

- 熱硬化系 FS-255 (FS-1040)  
塗料配合 : FS-255 (FS-1040) /TD硬化剤 = 100/2  
基材 : PETフィルム  
膜厚 : 1μm・dry  
乾燥条件 : 100℃×30秒
- UV硬化型 FA-2050  
基材 : COPフィルム (未処理)  
膜厚 : 2μm・dry  
乾燥条件 : 100℃×30秒  
UV照射 : 高圧水銀灯 500mJ/cm<sup>2</sup>

※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。