

***** ハイ-メックス 6801 *****

1. 概要

ソフトフィールペイント「Hei-Mex6800シリーズ」は、硬質プラスチックにソフトで温かみのあるイメージを与えてくれる水性ウレタン塗料です。安価なプラスチック素材に高級感を持たせることが可能です。視覚的効果だけでなく、塗膜の触感にも特徴がある為、最終製品が直接使用者に触れる箇所への応用にも適しています。また、様々な色合いや艶消しのパターンをデザインできるのも大きな特徴です。

2. 基本特性

項 目	数 値	備 考
製 品 色	-	乳白色液体
塗 膜	-	半透明(三分艶)
粘 度 (岩田カップNK-2)	秒	15~60
比 重	製品	1.05
不 揮 発 分	%	35
溶 剤 成 分	%	0
所 要 量	kg/m ²	0.05~0.12
触 感	-	ラバータッチ

3. 基本物性

項 目	数 値	備 考
塗膜硬度	鉛筆硬度	6B以下
塗膜の光沢	60°	33%以下
引張強さ	MPa	10
破断時伸び	%	500
耐水性	25°C×4日	塗膜外観と密着性の変化なし
耐薬品性 (点滴法)	1分間	アセトン/トルエン/酢酸ブチル/ エタノール 2/2/2/2
	10分間	アセトン/トルエン/酢酸ブチル/ エタノール 3/3/3/3

耐溶剤性試験
JIS K 5600-6-1準拠
評価基準
0:無変化
1:痕跡有
2:痕跡有
(爪で擦って剥れる)
3:膨潤
4:溶解

耐候性 (キセノンランプ)	1000時間	光沢保持率：45%	JIS K 5600-7-7準抛 水の散布なし
		変色性(ΔE)：2以下	
		密着性(PVC)：100/100	
密着性	ABS	◎(100/100)	旧 JIS K 5400 基盤目試験 (カット間隔1.5mm) 試験回数：繰り返し3回
	PP・PE	×(0/100)	
	PVC	◎(100/100)	
	PMMA	×(0/100)	
	PC	◎(100/100)	
	PUR	◎(100/100)	

この物性値は弊社の測定による代表値で、規格値ではありません。
製品の物性は形状や成形条件によって異なりますので、充分ご確認の上ご使用ください。

4. 必要設備概要

- ・スプレー機や水性塗料専用の刷毛、粘度カップなどの塗装道具

5. 使用方法

被塗物の表面に刷毛塗りまたはスプレー塗布を行います。塗布後、任意の温度/時間で乾燥させて仕上げます。スプレー塗布の際に粘度が高い場合には、水道水で希釈し**15～30秒**程度に調節してください。使用するスプレー機や施工環境により、最適な粘度は異なります。
※着色有りの製品は、顔料が沈降するため、ご使用前日に一度攪拌してください。

6. 希釈量の目安

製品粘度と水道水での希釈の目安は、右表のようになります。製品の粘度が40秒の時、水道水を4wt%程添加し、良く攪拌するとスプレーに適した粘度(**15～30秒**)になります。希釈率は、色相及び施工時の気温により変化することがあります。ご了承ください。

	水の添加量の目安 (wt%)		
	12	7	4
粘度 (秒)	60	50	40

※希釈する際は、水道水を製品に直接注がずに、使用する分を小分けして希釈してください。

7. 増粘剤の添加量の目安

添加量の目安は、次のようになります。本製品(岩田カップで粘度が15～40秒位の場合)に増粘剤を**1～5wt%添加すると刷毛塗りし易い粘度**になります。増粘剤を添加後、ガラス棒などで5～6分間良く攪拌してください。増粘剤が攪拌不良であると粘度が増加しません。
※増粘剤を添加する際は、製品に直接注がずに小分けしたものでご使用になる条件に合う粘度を調べてから行ってください。また、増粘剤の添加は、ご使用前日に行い攪拌時に巻き込んだ気泡を無くしてからご使用ください。

8. 乾燥条件

塗装後、換気している所でセッティングを10分位行い、任意の温度/時間で乾燥させます。乾燥時間は、塗膜の厚みや環境温度、環境湿度により調節が必要です。乾燥時間の目安としては、80℃×30分の条件を参考にしてください

塗膜を乾燥後、塗膜に触れた際に塗膜に跡が残らなければ乾燥が完了しています。

※乾燥時間が不十分で塗膜が未硬化であると本来の性能を示すことが出来ません。

9. 取扱い上の注意

本品は、水溶性です。冬場凍結すると含有水分が分離して粘度が変化したり、凝集物が発生したりします。凍結に注意して、5～35℃での保管をお願いします。また、一度開封したものを再度保管すると、粘度が高くなる場合があります。粘度の調節は、水道水を適量添加し良く混ぜて行ってください。

10. 成形上の注意

- (1) 細かな箇所から仕上げて、一度で肉厚確保を狙わないことがポイントです。
- (2) 塗膜乾燥中は、塵やゴミが堆積しないように注意してください。

11. 安全衛生上の注意

- (1) 作業所内に局所排気装置を設けるとともに換気には十分注意して下さい。
- (2) 原料が直接手や皮膚に触れないよう注意し、接触した場合は直ちに石鹼水で洗い落して下さい。
- (3) 長時間接触したままで放置するとかぶれることがあります。
- (4) 原料が眼に入った場合は速やかに流水で約15分間洗眼し、眼科医の診察を受けて下さい。

12. 消防法危険物分類

非危険物

13. 問題点と解決方法

現象	原因	対策
塗膜が硬化しない	乾燥時間が短い	乾燥時間は、施工時の条件により変わります。乾燥時間をより長く行ってください。
	温度や湿度の影響	温度が低いと塗膜が硬化しない場合があります。乾燥温度は、最低5℃以上で行ってください。また、湿度が高い場合も硬化し難くなるため乾燥時間をより長くしてください。
塗膜内部が硬化しない	塗膜の表面のみが硬化	厚い塗膜(数百 μ m以上)の状態乾燥させると、塗膜の表面が硬化し、塗膜内部が未硬化になる場合があります。塗布量や粘度を下げて、塗装してください。
塗膜にひび割れが生じる	塗膜が厚すぎる	塗膜の膜厚が厚すぎると、ひび割れが発生し易くなります。塗膜を30 μ m位にすれば、ひび割れは発生しなくなります。
製品の粘度が高い	水の揮発	水道水で希釈し、良く攪拌してください。
	製品の凍結	一度でも凍結すると製品の粘度が高くなり本来の塗膜性能を示さなくなる場合があります。冬場の保管温度は特に気を付け5℃～35℃で保管してください。
塗膜に気泡が残る	製品の粘度が高い	水道水で希釈し、良く攪拌してください。
	製品を攪拌した際の気泡の影響	攪拌は使用前日に行い、一日位は泡抜きを行ってからご使用ください。
塗膜の色に分布がある	膜厚の違い	均一な塗膜を形成したい場合は、平滑性の良い被塗物を用いて、平らな場所で乾燥させてください。
被塗物を重ねた時に被塗物同士が接着した	塗膜が未硬化	塗膜乾燥後、表面は乾いていても内部は硬化していない場合があります。塗膜内部が未硬化であると、被塗物同士が接着してしまいます。より長く乾燥させてから行ってください。
塗膜が水に溶ける	塗膜が未硬化	乾燥させ完全に硬化した塗膜は、水に浸しても溶けません。(熱水で長期間、浸漬した場合を除きます。)
製品に硬化物が混入している	水の揮発による硬化物の発生	一度使用したものを再度保管した場合、容器の内壁に付着した部分で硬化が生じ、製品に混入する場合があります。
	製品の凍結	一度でも凍結すると、凝集物が生じる場合があります。冬場は、特に保管温度に気を付けてください。