
製品概要

金属調塗料
オレフィックス P NO.5500

(1 液型)

大豊塗料株式会社

DAIHO PAINT CO., LTD

1. はじめに

オレフィックス PNo.5500は、金属調に仕上がる塗料で非常に作業性が良好で
広範囲のプラスチック素材に塗装できます。

2. 特長

- ① 各種プラスチック、カーボンファイバー等に対し、巾広い密着性を持っています。
- ② 金属光沢が高く、高輝度に仕上がる塗料です。
- ③ 特殊着色剤の使用により赤金、青金等カラーメッキ仕上げができます。
- ④ 塗装膜厚の違いによる輝度感は、ほとんど変わりませんので通常のメタリック系塗料と同様に
塗装できます。
- ⑤ 1液性で乾燥が速く、上塗りクリアーを塗装する際には wet on wet で塗装でき
作業性が優れています。又、クリアーを上塗りしても輝度感はほとんど低下しません。
- ⑥ OFC830 クリアーを上塗りすることで、自動車外装用規格に合格する塗膜になります。

3. 用途

- ・ 携帯電話、デジタルカメラ、パソコン等家電
- ・ 自動車、自動二輪車の内外装部品
- ・ 化粧品容器類

4. 塗料組成

変性アクリルラッカー樹脂塗料

5. 色

金属調シルバー・金属調各色

6. 塗装方法

希釈混合 塗料:シンナー=100:90~110(重量比)で希釈混合
(9~10 秒/岩田粘度カップ)

塗 装 エアスプレー塗装

7. 乾燥条件

セッティング:5 分以上

強 制 乾 燥 :60~80℃×15~30 分

『 オレフィックスPNo.5500金属調シルバーの塗装仕様書 』

大豊塗料株式会社

1. 塗料混合

開缶後、塗料が均一になるよう充分攪拌してください。

2. 希釈方法

オレフィックスPNo.5500金属調シルバー：オレフィックスPNo.5500シンナー
=100部：70～100部（重量比）の割合で希釈する。

3. 塗装方法（エアースプレー塗装）

ノズル口径： 1.0～1.3mm

パターン巾： 12～17cm

空気圧： 2.0～2.5kg/cm²

吹き付け距離： 15～25cm

塗装は、エアーガンの吐出量を下げて、アルミが泳がない状態で行って下さい。
（塗布して3～5秒で濡れツヤが無くなる程度で塗装。）

4. 乾燥工程

セッティング：5分以上

強制乾燥：60～80℃×20～30分

上塗りクリヤーを塗装する場合は、メッキ調塗装面の光沢が低下してから塗って下さい。

シンナーが残って塗装表面に濡れツヤが有る場合にクリヤーを塗布するとアルミが泳いで、
きれいに仕上がりにません。

上塗りの場合は、上塗りクリヤーの乾燥条件に準じて乾燥してください。

1液性金属調塗料の塗膜性能試験結果

大豊塗料株式会社

1. 基 材:ABS樹脂
2. 素地調整:IPA脱脂
3. 使用塗料:金属調塗料(1液性アクリル樹脂塗料)
4. 塗装方法:エアースプレー塗装
5. 乾燥膜厚:5~10 μ m
6. 乾燥条件:セッティング5分 強制乾燥 70℃×10分

7. 試験結果

試 験 項 目	結 果	試 験 条 件		判 定 基 準
硬 さ	B	鉛筆硬度(三菱ユニ使用)		
光 沢	80	60° グロス		—
付 着 性	○(100/100)	基盤目セロテープ剥離(1mm巾)		100/100の事
耐 衝 撃 性	○	デュポン式, 1/2"φ, 300g×20cm		ワレ,ハガレ等異常無い事
耐 摩 耗 性	○	砂消しゴム, 500g×50往復		素地露出無きこと
耐 熱 性	○	外観	70℃×100時間	目視判定、外観異常ない事
	○(100/100)	2次付着性	室温×1時間後	100/100の事
耐 水 性	○	外観	イオン交換水浸漬,20℃×24時間	目視判定、外観異常ない事
	○(100/100)	2次付着性	室温×1時間後	100/100の事
耐 揮 発 油 性	○	石油ベンジン, ガーセ'5枚,500g荷重,5往復		異常無い事
耐アルコール性	○	エタノール, ガーセ'5枚,500g荷重,5往復		異常無い事
促 進 耐 光 性	○	外観	フェードメーターによる 200時間	目視判定、外観異常ない事
	○(100/100)	2次付着性	室温×1時間後	100/100の事
促 進 耐 候 性	○	外観	サンシャインウエザ'オメーター300時間	目視判定、外観異常ない事
	○(100/100)	2次付着性	室温×1時間後	100/100の事