自動車内装プラスチック部品用

アクリトップ #500

高性能アクリルラッカー（1液型）

メタリック・パール色の優れた発色性

ISO 9001:2015 認証取得（Intertek）

TAIEI INDUSTRIES Co.,Ltd. TECHNO PAINT CHEMICALS SECT.
泰栄産業株式会社



採用例① アクリトップ #500　シルバー（お客様指定色）



採用例② アクリトップ #500　シルバー（お客様指定色）



採用例③ アクリトップ #500　グレーメタリック（お客様指定色）

自動車内装プラスチック部品用

アクリトップ #500

高性能アクリルラッカー（1液型）

製品概要

対応する素材に対する付着性が良く、1液で非常に意匠性の高い外観を可能とします。光輝材との相性が良く、特にメタリック色、パール色での発色性に優れます。耐薬品性、不粘着性、耐光性（FOM）に優れ、促進耐候性（SWOM）においても、1液型塗料としては非常に優れた性能を発揮します。

1液型 高い意匠性の外観	**メタリック・パール** 光輝材との相性良好	**耐薬品性・不粘着性** 耐光性（FOM）にも優れる	**SWOM 1000h** 光沢保持率 80%以上

泰栄産業株式会社
TAIEI INDUSTRIES Co., Ltd.
自動車内外装部品（純正 OEM）向けを主用途としたメタリック塗料の開発・製造を得意とする塗料製造会社です。

本社工場
〒224-0025
神奈川県横浜市都筑区早渕1丁目1番3号
TEL 045-591-2121　FAX 045-591-2124

中部営業所（岐阜）
〒501-6331
岐阜県羽島市堀津町横手1丁目 34-1
TEL 058-398-3794　FAX 058-398-4041

Web: https://www.taiei-sangyo.jp　E-mail: info@taiei-sangyo.jp

塗装仕様

項目	使用条件
配合比（重量比）	100／80～120 主剤／シンナー ※塗色により変わります
塗装粘度	12±2 秒 アネスト岩田 NK-2 カップ、23°C ※塗色により変わります
霧化エアー圧（スプレーガン）	0.2～0.3 MPa
標準膜厚	15±3 μm
標準乾燥条件	70°C×20 分

推奨システム

項目	内容
適応素材	ABS、PC/ABS、PC
シンナー（ABS、PC/ABS）	揮発 速い：1019-W 揮発 標準：1019 揮発 遅い：1019-SS
シンナー（PC）	標準：PC-127
配合比	100／80～120（主剤／シンナー） ※塗色により変わります

塗膜性能

評価項目	試験方法	結果
硬度	三菱ハイユニ鉛筆	**F**
密着性	1mm 碁盤目 セロテープ剥離	**100/100**
耐衝撃性	デュポン式衝撃試験機　2.9N（300gf）×20cm 以上	**合格**
不粘着性	ガーゼ、70°C×2 時間、500gf×直径 40mm	**合格**
耐湿付着性	50°C・98%RH×240 時間後、付着性試験	**100/100**
耐水変色性	試験面に密着したリング内に蒸留水 5ml を滴下し、 55°C×4 時間	**ΔE*≦0.8**
耐アルカリ性	試験面に密着したリング内に NaOH（0.1N）5ml を滴下し、 55°C×4 時間	**ΔE*≦1.5**
耐酸性	試験面に密着したリング内に H_2SO_4（0.1N）5ml を滴下し、 23°C×24 時間	**ΔE*≦1.5**
耐揮発油性	1号揮発油に常温（20°C）で 3 時間浸漬	**合格**
乾布摩耗性	学振型摩耗試験機、ガーゼ 5 枚重ね、荷重 500g×200 回	**合格** 素地露出なし
耐アルコール系ヘアリキッド性	ヘアリキッド（1g/100cm²）塗布、80°C×168 時間後、 2kg×200 回摩耗試験	**合格** 素地露出なし
耐牛脂性	牛脂（2g/100cm²）塗布、80°C×168 時間後、 2kg×200 回摩耗試験	**合格** 素地露出なし
促進耐光性	FOM（フェードメーター）400 時間	**光沢保持率 80%以上** **ΔE* 3.0 以内**
促進耐候性	SWOM（サンシャインウェザーメーター）1000 時間	**光沢保持率 80%以上** **ΔE* 3.0 以内**

※ 促進耐光性・促進耐候性：光沢保持率 80%以上、ΔE* 3.0 以下で、割れ、剥がれ、チョーキングなどの異常がないこと