ポリアミド樹脂用

ポリラップ No.1

自動車内外装向け アクリルウレタン２液硬化型塗料

PA6・PA66・PA12 に優れた付着性

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 ポリラップ No.1 シルバー（お客様指定色）



採用例② ポリラップ No.1 シルバー（お客様指定色）

ポリアミド樹脂用

ポリラップ No.1

自動車内外装向け アクリルウレタン２液硬化型塗料

製品概要

自動車内外装のポリアミド樹脂系成型物に長期間の実績があり、作業性、塗膜性能に優れています。PA6、PA66、PA12（非結晶タイプも含む）、PA＋ガラス繊維（40%まで）に対して優れた付着性を示します。２次加工性にも優れ（ホットスタンプとの相性が良い）、主にメタリック色で採用されています。

PA6・PA66・PA12	PA＋GF 40%まで	ホットスタンプ	FOM 400h
非結晶タイプも含む	ガラス繊維強化材に対応	２次加工性・相性良好	光沢保持率 95%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）	100／10／30～60 主剤／硬化剤／シンナー ※塗色と硬化剤の種類により変わります
調合後の可使時間	8 時間
塗装粘度	10～14 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	15～25 μm
標準乾燥条件	80°C×30 分

推奨システム

項目	内容
適応素材	ABS、PC/ABS、PPO、PPE、GT-X（PPE+PA） PA6、PA66、PA12、PA6+GF、PA66+GF
硬化剤	ポリラップ G41 硬化剤
シンナー	揮発 速い：1019 W 揮発 標準：1019 揮発 遅い：1019-SS
配合比	100／10／30～60（主剤／硬化剤／シンナー） ※色によって若干配合比が変わることがあります

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
耐光性	FOM（フェードメーター）400 時間	**光沢保持率 95%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 85%以上** **ΔE* 3.0 以内**