

セルフフェイスコート プラ PT3 特性データ

作成：2014年2月20日



丸昌産業株式会社

MARUSYO SANGYO CO.,LTD.

新規開発事業部

作成：吉川 貴之

1. 塗布仕様

(1) 試験セルフフェイスコート材料：プラ (PT3)

特徴：1液で各種プラスチックへ適用可能

(2) 試験基材：PC,PMMA,PET,PVC

(3) 塗布方法：スポンジ刷毛塗り 予備乾燥後 60℃×20分

2. 塗布時の外観

若干の虹彩有り

3. 試験内容

(1) 試験時間：24h

(2) 試験後水洗い→自然乾燥

(3) 評価：親水性目視確認、基盤目剥離試験 100/100

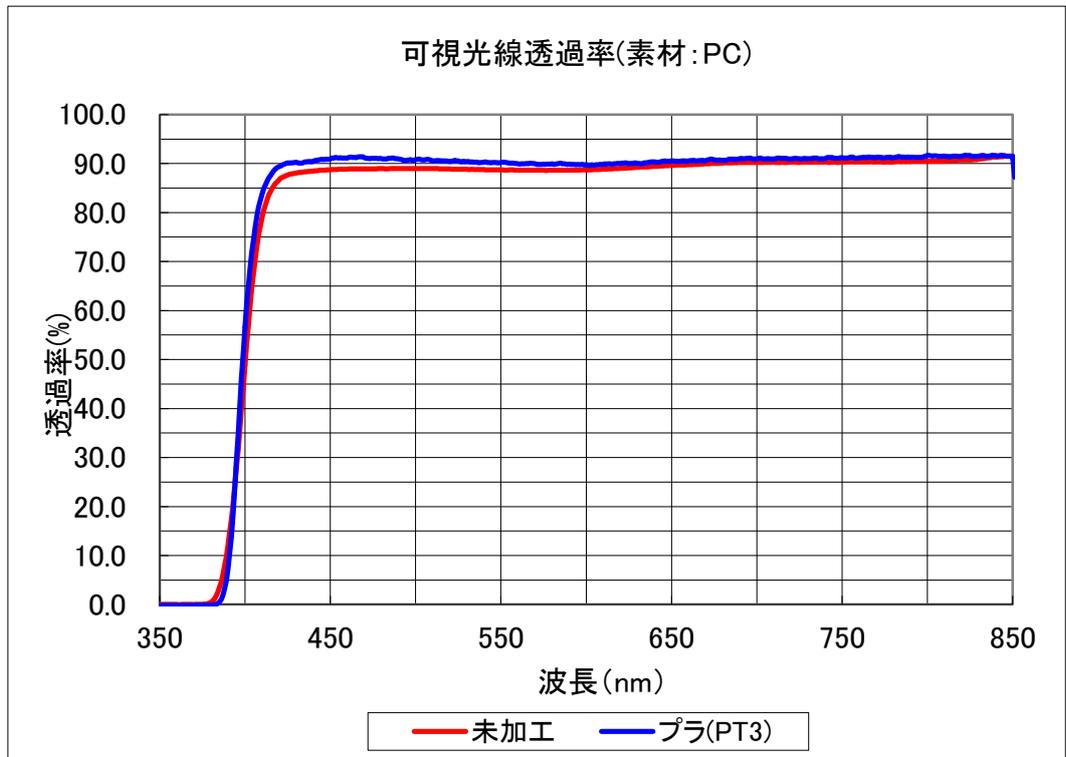
4. 試験結果

	PC		PMMA		PET		PVC	
	親水性	剥離	親水性	剥離	親水性	剥離	親水性	剥離
耐アルカリ性 (pH10)	○	100/100	○	100/100	○	100/100	○	100/100
耐酸性 (pH2.5)	○	100/100	○	100/100	○	100/100	○	100/100
耐熱性 80℃	○	100/100	○	100/100	○	100/100	○	100/100
耐温水性 60℃	○	100/100	○	100/100	○	100/100	○	100/100
初期剥離試験	○	100/100	○	100/100	○	100/100	○	100/100
接触角(3点平均)	16		12		21		29	

5. 可視光線透過性能

(1) PC (ポリカーボネート)

① 可視光線透過率分光グラフ



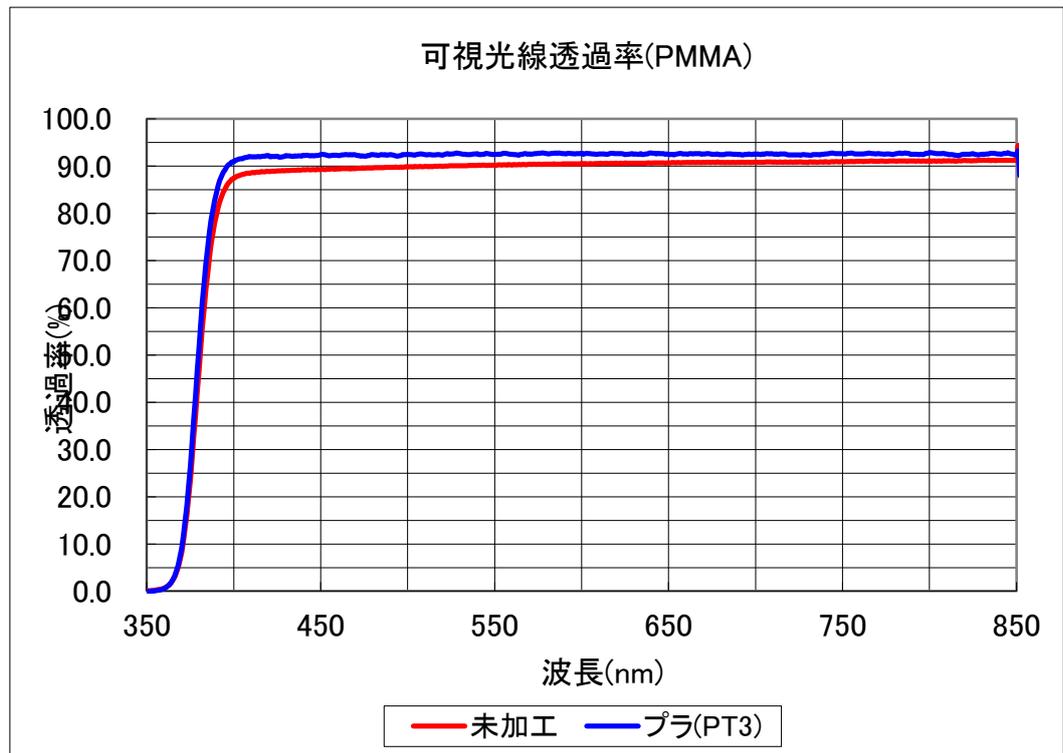
② 透過率 (%) 測定値抜粋

波長	未加工 PC	加工 PC
780	90.3	91.2
700	90.2	91.0
600	88.7	89.7
500	89.0	90.8
400	48.9	56.6
350	0.0	-0.2

注記：未加工 PC より加工した PC の透過率が上昇しておりますが、ストークスの定理の関係により[反射率(R)+透過率(T)= 1]が成り立つため、反射率の低下による透過率が上昇と考えられます。

(2) PMMA (アクリル)

① 可視光線透過率分光グラフ



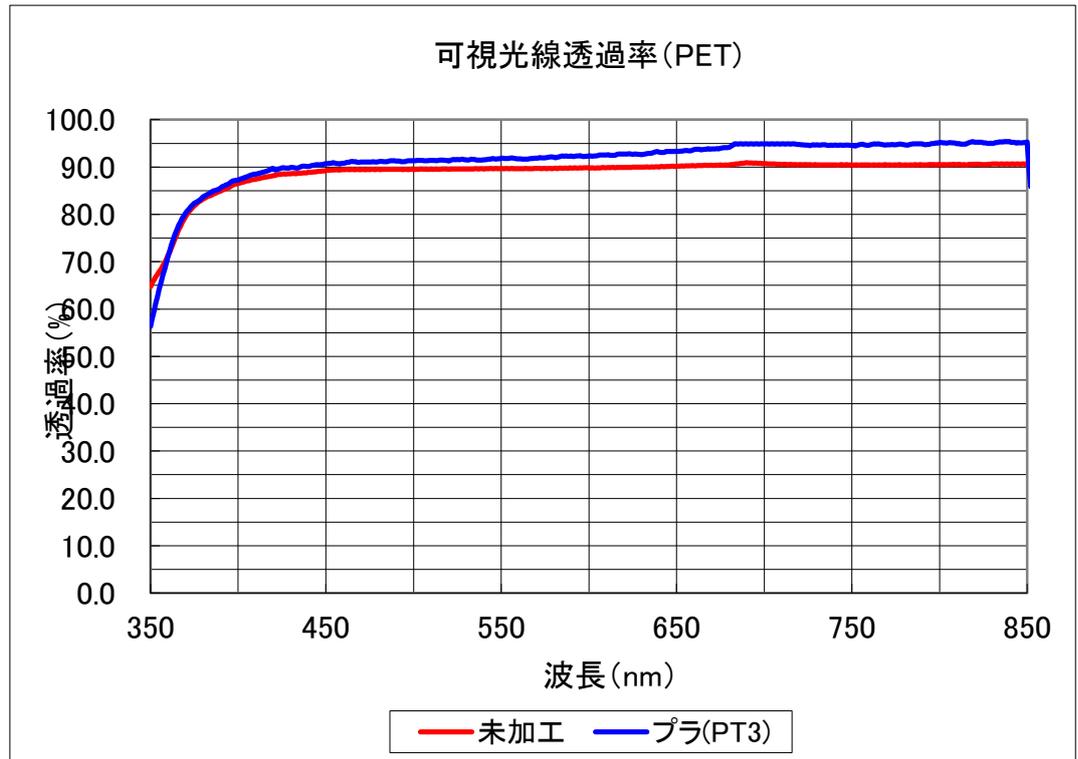
② 透過率 (%) 測定値抜粋

波長	未加工 PMMA	加工 PMMA
780	91.0	92.5
700	90.8	92.5
600	90.5	92.7
500	89.8	92.5
400	87.4	90.9
350	0.1	-0.1

注記：未加工 PMMA より加工した PMMA の透過率が上昇しておりますが、ストークスの定理の関係により[反射率(R)+透過率(T)= 1]が成り立つため、反射率の低下による透過率が上昇と考えられます。

(3) PET (ポリエチレンテレフタレート)

① 可視光線透過率分光グラフ



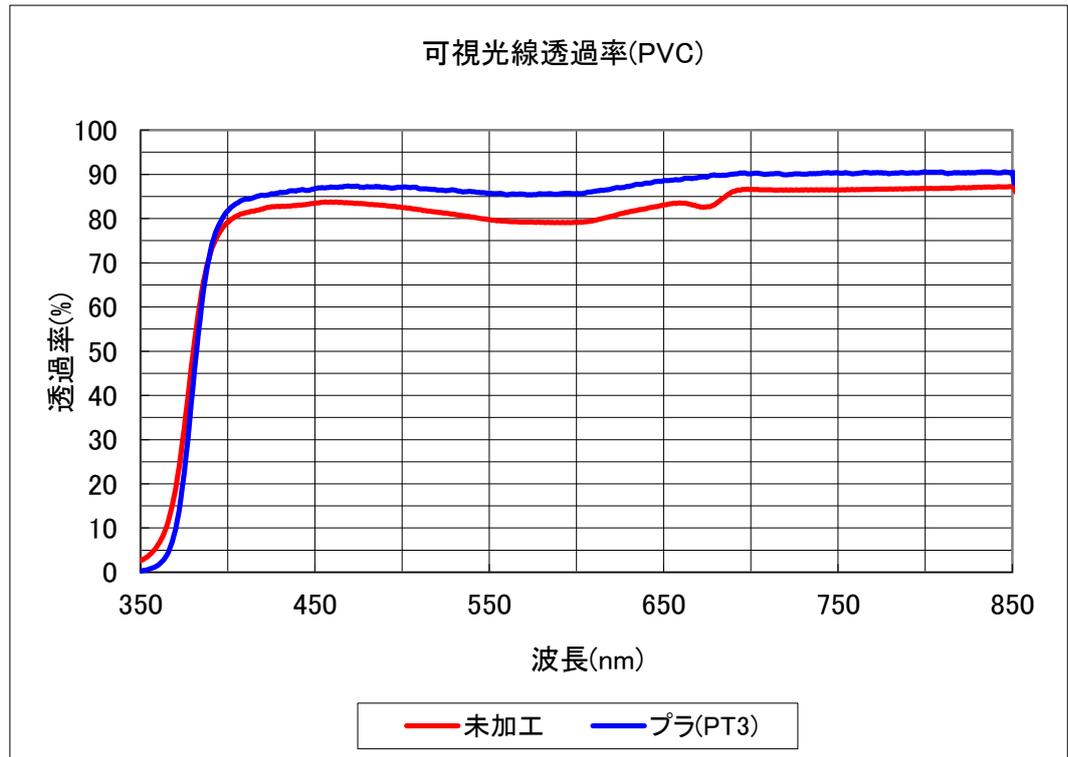
② 透過率 (%) 測定値抜粋

波長	未加工 PET	加工 PET
780	90.5	94.7
700	90.7	94.8
600	89.8	92.3
500	89.5	91.3
400	86.5	87.2
350	64.7	56.3

注記：未加工 PET より加工した PET の透過率が上昇しておりますが、ストークスの定理の関係により[反射率(R)+透過率(T)=1]が成り立つため、反射率の低下による透過率が上昇と考えられます。

(4) PVC (硬質ポリ塩化ビニル)

① 可視光線透過率分光グラフ



② 透過率 (%) 測定値抜粋

波長	未加工 PVC	加工 PVC
780	86.7	90.2
700	86.6	90.1
600	79.1	85.7
500	82.5	87.1
400	79.2	81.8
350	2.6	0.3

注記：未加工 PVC より加工した PVC の透過率が上昇しておりますが、ストークスの定理の関係により[反射率(R)+透過率(T)= 1]が成り立つため、反射率の低下による透過率が上昇と考えられます。

以下、余白