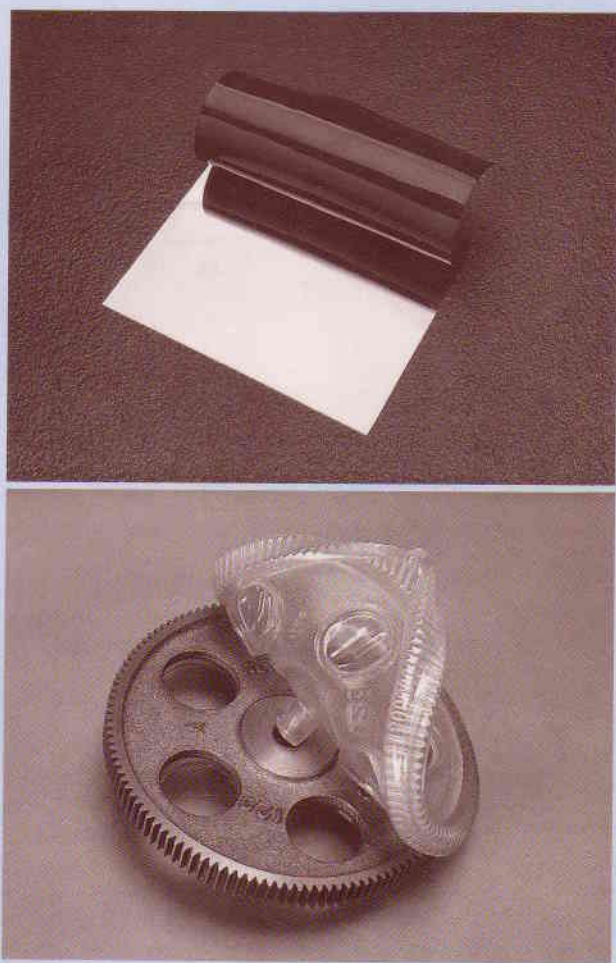


〈防錆防毀損・包装梱包用資材〉

PLASTI COAT
プラスティコート

SEALPEEL COMPOUND
シールピールコンパウンド



株式会社 大京化学

プラスティコート～可剝性液体プラスチック

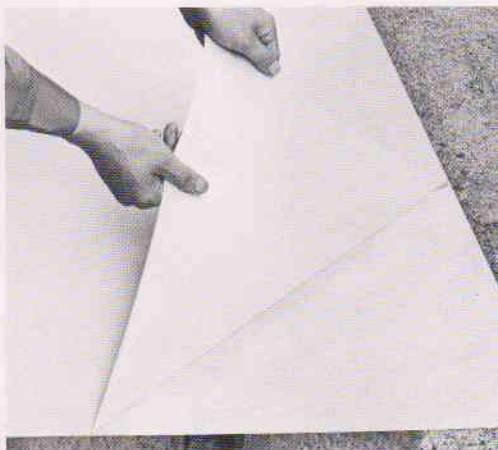
〈完全表面保護材・梱包資材〉

米軍包装規格MIL-C-16555C 合格品

当社のプラスティコート（米軍規格MIL-C-16555C・MIL-S-8141）は、特殊な配合によってつくられた液体プラスチックで、簡単な塗装作業により短時間で柔軟かつ強靱な被膜を形成します。おもに金属製品の防錆・防水・防湿等、表面保護剤として、また近代的工業包装材として用途が拡く、あらゆる産業分野のいろいろな生産過程で、すぐれた対応効果をあらわしています。とくにステンレス、アルミ製品、プラスチック合板等における加工工程で、300t、400tという巨大なプレス機の衝撃にも金属の表面を毀損から完全に守ります。また完成品にプラスティコートを塗装することによって、著しく商品価値を高めます。プラスティコートこそ真に近代的合理的な産業資材です。

特 徴

- プラスティコートは液状で圧送式スプレーガンにて吹付施工します。吹付1回で約0.2mm厚の可剝性被膜が形成されます。
- 錆、腐蝕、微、緑錆、湿気、水、塩水に耐え、また酸、アルカリにも耐え、毒性はありません。
- 乾燥は速く、電気絶縁性もすぐれております。
- 被膜の透視が可能ですから、包装内の物品の検査が容易に出来ます。
- 従来の機械類梱包にみられるグリス、油紙等の資材に比較して、塗布1回の被膜で充分間に合いますから、梱包容積、重量が軽減され、しかも防錆能力は完璧です。
- 作業が簡単ですから、梱包に要する手間、時間が著しく節約できます。
- 被膜は柔軟で強靱であり、耐衝撃性にもすぐれております。
- 御希望に応じて自由に着色することができます。



乾燥後の強靱な被膜の可剝状態

格に合格した唯一の国産品です。

用 途

- 1.防 錆 ・ 防 水 飛行機, 車輛, 各種兵器, 機械, 器具の防錆, 防水。
- 2.防 毀 損 ガラス製品, ステンレス, 亜鉛板, プラスチック製品及び合板等の表面保護, 機械器具及びその部品の研磨面・メッキ仕上面の保護, 其他各種機械及び部品の保護。
- 3.製造工程中の保護 金属, 鉄, 非鉄金属, プラスチック合板の加工中の保護材として使用し, 作業の終わった時に可剥する。
- 4.絶 縁 絶縁度が高いため, 電気部品・器具の絶縁体及び保護材として使用。
- 5.鍍 金 メッキ仕上の場合に使用。
- 6.防 湿 水分の多い所, 海水, 潮風の浸害の恐れある各種機器, 船舶水産関係。
- 7.部 品 の 貯 蔵 上記物品及び其他部品の保管。
- 8.輸出及び特需梱包 米軍規格に合格して居りますので, 輸出特需等の包装材料として使用可能です。
- 9.輸送中の保護材 各種機械器具部品, 鉄, 非鉄金属, プラスチック合板等の輸送中における破損, キズ, 発錆等の保護に使用する。



ローラー塗による塗装



スプレーガンによる吹付け



乾燥後の強靱な被膜の可剥状態

技術革新時代にマッチし

種類

用途に応じて、#100と#20の二種類に大別されます。

#100は溶剤タイプで乾燥も速く、金属、硝子製品に適しておりますが、ペイント、ゴム、プラスチック製品には適しません。ただし焼付塗装（メラミン、エポキシ、ポリアミド、ポリウレタン塗料etc）したものにおいては、使用可能です。

#20は水溶性で乾燥時間は#100に比べておそいが、プラスチック、ゴム製品等をおかすことがないのでこの部門の使用に適しております。

上記以外のタイプで用途に応じた数種類の製品を用意してあります。

吹付可能面積

プラスティコート # 100	1 kgに対し	0.2mm厚)	2.5m ²
シンナー20%稀釈の場合	"	0.07mm厚)	6 m ²

試験表

(品名) プラスティコート # 100

株式会社 大京化学 試験室

試験項目	試験方法	試験結果
1. 色		無色透明
2. 不揮発分	恒温機にて前後を秤量	30%
3. 一回吹付塗膜厚さ	圧送式タンクにて吹付	0.15~0.2mm
4. 接着力 鉄板	鉄板に直接吹付	0.88 lb
ペイントの上	フタル酸エナメル (焼付)	0.81 lb
5. 糸引状態	直角に曲げた鉄板に吹付ける	糸引はない
6. 耐熱性	80°Cに1時間入れ減量を見る	0.5% 減量
7. 抗張力	ジョッパ式にて試験する	650 lb/in ²
8. 伸長度	"	300%
9. 低温試験	-30°Cに4時間後	クラッキングなし
10. 耐火性	アルコールランプにて焼く	燃焼性なし
11. 顔料		なし
12. 促進老化試験	ウェザー メーターによる	
接着力 { 鉄板		0.99 lb
{ エナメル板		0.95 lb
抗張力	ジョッパ式試験機	875 lb/in ²
伸長度	"	210%
低温試験	-30°Cに4時間後	クラッキングなし
13. 比重		0.905
14. 防錆試験	塩水試験器にて168時間	発錆を認めず
15. 発錆	いかなる金属に塗布するも発錆せず	

たすぐれた産業資材です。

特 性

プラスティコート # 100

プラスティコート # 20

- | | | |
|---|-----------------|-------------------|
| ① | 溶剤タイプ | 水溶性 |
| ② | 指触乾燥 (10分) | 指触乾燥 (20分~30分) |
| ③ | 耐薬品性 | 耐薬品性 |
| ④ | 電気絶縁性 | #100より劣る |
| ⑤ | 耐水, 耐塩水 | 劣る |
| ⑥ | 難燃性 | 難燃性 |
| ⑦ | 防錆力大 | 防錆力は劣る |
| ⑧ | 各色あり | 各色あり |
| ⑨ | 毒性なし (塗膜) | #100に同じ |
| ⑩ | プラスチック面及び塗面をおかす | プラスチック面及び塗面をおかさない |

使 用 法

- プラスティコート原液は粘度が高いため、プラスティコート用シンナーで使用目的に応じた度合に希釈して使用するのが普通です。
- 厚い膜を必要とする時は吹付回数を増やすことが簡単に出来ます。液タンクを湯の中に入れて40°C~50°Cに温めながらホットスプレー方法にて吹付けると0.3mm~0.4mmの被膜がえられます。
- 刷毛塗り、デッピング、吹付等いずれも可能ですが、形成膜の均一性からみて吹付塗装が最も良好です。
- 吹付塗装には、スプレーガンを使用することが軽便な方法ではありますが、圧送式のタンクに入れて吹付ける方法が理想的です。
(スプレーガン口径2mm, ノズル圧力25~50ポンド, 液タンク圧力15~25ポンドが適当な状態です。コンプレッサーは0.4(1/2)~0.7kWの小型のものでも充分間にあいます。)
- 大量塗布の場合はフローコーター、自動コンペアー式塗装機の設置を必要とします。
設計及び施工の御依頼もお受けしております。



試験報告書

No. T50001606-002
(頁/全頁数: 2/2)

平成17年 6月10日

株式会社 大京化学 殿



経済産業省:工業標準化法に基づく指定検査機関
厚生労働省:食品衛生法に基づく登録検査機関
財団法人 化学技術戦略推進機構
高分子試験・評価



試 料: プラスティコート#100 グリーン

試 験 方 法: 金属の定量: ICP発光分光法
湿式分解 (マイクロウェーブ分解法)

試験年月日: 平成17年 6月 7日

貴社から提出された試験体の試験結果は、下記のとおりです。

試験項目	試験結果	検出限界
鉛	検出せず	10 ppm
カドミウム	検出せず	5 ppm
総クロム	検出せず	2 ppm
水 銀	検出せず	5 ppm

注: 沈殿物, 不溶物を完全溶解した。

— 以下余白 —

本試験報告書を他に掲載するときは、当センターの承認を受けて下さい。

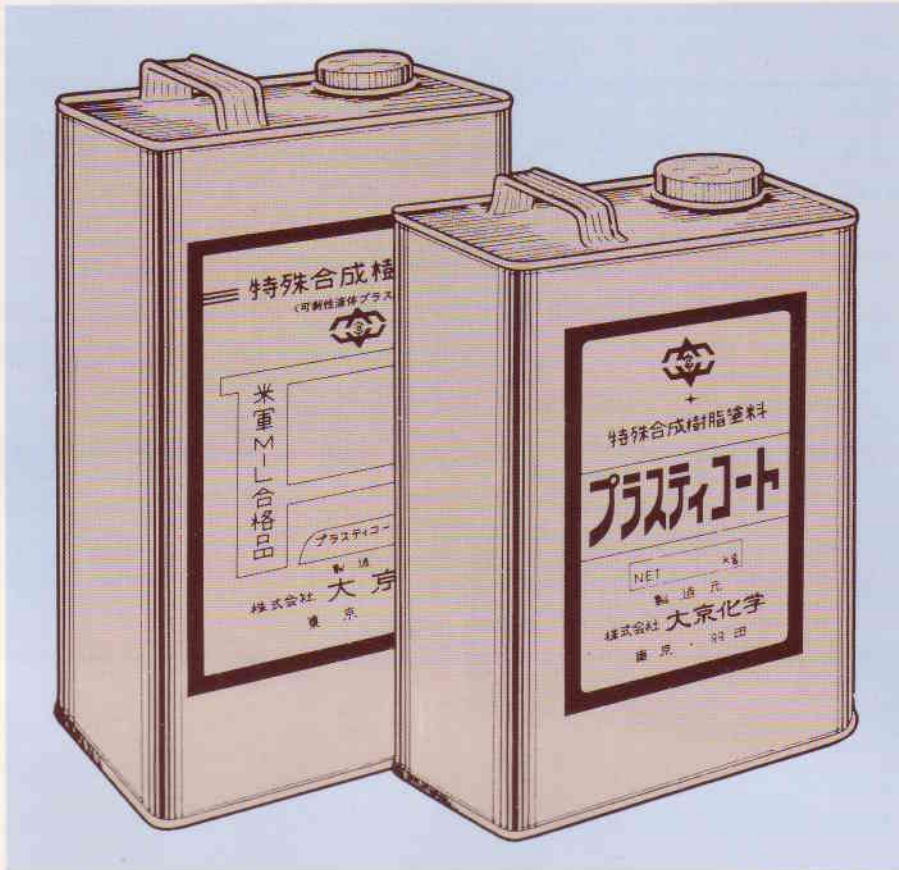
責任者	担当者	担当者
香山	下條	

製品の形状及び荷姿

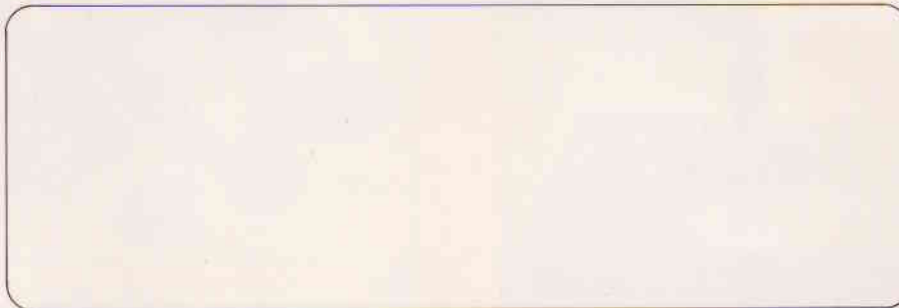
4 kg缶入…………… 6 缶/梱包

15kg缶入…………… 1 缶/梱包

16kg缶入…………… 1 缶/梱包



特約店



株式会社 大京化学

本社・工場 〒144 東京都大田区本羽田2丁目9番20号

TEL 03-3742-2178 FAX 03-3742-2179
TEL (03) 3742-5352