

樹脂基材	特徴	素材	乾燥温度
エポキシ樹脂	ノンクロム防錆顔料の添加で防錆力が良好 トルエン・キシレン無	鉄、非鉄金属、ステン、アルミ (A1050P)	80~130°C X 20分
特殊変性ポリエステル樹脂	衝撃、屈曲性、リコート性 調色多色 メタリック、カラークリヤー可	非鉄金属 1 コート	140~150°C X 20~30分
特殊変性ポリエステル樹脂	金属調シルバー色、特殊着色剤による着色可	非鉄金属 (3 コート推奨)	140~150°C X 20~30分
特殊変性ポリエステル樹脂	衝撃、屈曲性、塗膜表面にスベリ性	非鉄金属 1 コート	140~150°C X 20~30分
高硬度熱硬化型アクリル樹脂	高硬度の塗膜、耐摩耗性、耐薬品性 メタリック、カラークリヤー可 原色は黒、クリヤーのみの為、調色不可	非鉄金属、アルミ、ステンレス	160~180°C X 20~30分
2液型ウレタン樹脂	耐候性、密着性	各種非鉄金属	80°C X 30分 + 室温20°CX3日
メラミンアルキッド樹脂	肉持ち感、高光沢 調色多色	鉄、ボンデ鋼板等	130°C X 20°C
メラミンアルキッド樹脂	プライマーサフェーサー、速乾性3~5分で上塗り	鉄、ボンデ鋼板等	130°C X 20°C
熱硬化型アクリル樹脂	各種金属に密着、調色可	非鉄金属	150~160°C X 20~30°C
常温乾燥型アクリル樹脂	高硬度の塗膜、1液乾燥型	装飾主に金めっきのトップコート用	80°C X 20分
メラミンアルキッド樹脂	粒状凹凸 均一ビーズ使用	鉄、ボンデ鋼板等	130~140°C X 20分
特殊変性ポリエステル	粒状凹凸 均一ビーズ使用	各種非鉄金属	140~150°C X 20~30分
熱硬化型アクリル樹脂	粒状凹凸 均一ビーズ使用	各種非鉄金属	140~150°C X 20~30分
2液型ウレタン樹脂	粒状凹凸 均一ビーズ使用	各種非鉄金属	
メラミンアルキッド樹脂	吹付により皮革模様を形成、濃彩、淡彩、他調色可 セッティング ベース⇔パターン間3~5分	鉄、ボンデ鋼板等	130~140°C X 20~30°C
メラミンアルキッド樹脂	皮革模様、丸みの凹凸、調色可	鉄、ボンデ鋼板等	130~140°C X 20分
特殊変性ポリエステル	皮革模様、丸みの凹凸、調色可	各種非鉄金属	140~150°C X 20~30分
熱硬化型アクリル樹脂	皮革模様、丸みの凹凸、調色可	各種非鉄金属	140~150°C X 20~30分
2液型ウレタン樹脂	皮革模様、丸みの凹凸、調色可	各種非鉄金属	
特殊変性ポリエステル樹脂	溶融ビーズの使用で手触りの良い模様を形成	各種非鉄金属	150~160°C X 20~30分
アクリル・シリコン樹脂	耐熱性200~250°C、硬度2H		180°C X 30分
シリコン樹脂	鑄鉄金型用離型剤、母材温度70±20°Cでも初期爆発少	鑄鉄金型	金型を50~70°C程度で吹き付け
シリコン樹脂	耐熱腐食、耐熱酸化防止、衝撃性、化学変化少		使用時に200~400°C 30~60分
シリコン樹脂	耐熱腐食、耐熱酸化防止、衝撃性、化学変化少		使用時に200~400°C 30~60分
エポキシシリコン樹脂	溶融亜鉛メッキの不メッキ剤		乾燥8時間以上
アルキッド樹脂	常温乾燥型スクリーン印刷インキ	鉄、金属塗装面	強制乾燥80°C X 20分
変性アルキッド樹脂	常温乾燥型スクリーン印刷インキ、耐候性良好	鉄、金属塗装面	強制乾燥80°C X 20分
エポキシ樹脂	ウォッシングプライマー、速乾性3~5分、クロム等無	アルミ、各種非鉄金属	上塗り塗装後、120~180°C X 20分

樹脂基材	特徴
2液変性アクリルウレタン	速乾性で2コート1ペー 高輝度、着色可
1液変性アクリル樹脂	金属調塗料 速乾性、高輝度
2液変性アクリルウレタン	金属調塗料 速乾性、高輝度
2液変性アクリルウレタン	速乾性、調色可
2液性ホ [°] リエステルウレタン	ソフト触感塗料
1液変性アクリル樹脂	裏面ミラー調塗料
2液変性アクリルウレタン	素材の透明度が高いほど高輝度
2液変性アクリルウレタン	表面ミラー調塗料 3コート3ペー
1液変性アクリル樹脂	
2液変性アクリルウレタン	
ポリオレフィン	PPの下地 上塗りは2液のウレタン

素材	乾燥温度
ABS	70～80℃ X 30～40分
ABS、PC、アクリル、PVC等	60～80℃ X 15～30分
各種プラスチック	60～80℃ X 15～30分
ABS、FRP、プラスチック等	80℃ X 30分
ABS、PC、ナイロン	80℃ X 60分
PC、アクリル等の透明素材	ハードコート 80℃ X 10分 ソフトコート 80℃ X 30分
ABS	下塗り 80℃ × 60分 中塗り 80℃ X 20分 上塗り 80℃ × 30分
PP	