

注意事項

1. 危険・有害性情報については、SDSをご確認ください。
2. 被塗物は完全に脱脂してください。
3. 指定以外のシンナーを使用すると、経時変化により塗料成分が分離し、所定の性能が発現なくなります。
4. 希釈後は早めにご使用ください。
5. 製品は密栓したうえで冷暗所に保管してください。
6. 使用期限は当社出荷日より、塗料：3ヶ月以内、シンナー：1年以内です。開封後は早めにご使用ください。
7. 本製品は屋内用途を目的として設計しています。そのため屋外または長時間直射日光の当たる場所へのご使用は控えてください。
8. 塗料の種類によっては層間密着性が十分でない場合がありますので、ご使用の際には必ず事前に確認してください。
9. 塗膜の表面抵抗値は膜厚により変化します。膜厚管理を適切に実施してください。
10. プライマーを必要とする場合は、担当営業員にご相談ください。

製品に関する
お問い合わせ先

TEL : **0493-26-0781**
FAX : **0493-26-0786**
お問い合わせ
フォーム : www.edog.co.jp/inquiry



江戸川合成株式会社

〒355-0071 埼玉県東松山市新郷84-2
www.edog.co.jp

PP-006_01
2020.03

電磁波シールド塗料



性能とコストのバランスに優れた塗料

アクリル樹脂

常温乾燥

1液型

ニッケル系導電材



江戸川合成



特長

高いコストパフォーマンス性

導電メカニズムの継続的な研究により、最適な導電材の選定や導電性を引き出す製造工程と配合により、約35%のコスト削減を実現。(当社比)
限られたコストの中で、長期にわたり安定した導電性と電磁波シールド性を維持することが可能です。

シンプルな作業性

アクリル樹脂系、1液常温乾燥型塗料です。
主剤、硬化剤を用いる2液硬化型塗料のような難しさや、わずらわしさはありません。
量産の場合は60℃～80℃において強制乾燥する事も可能です。

ゆとりの保存安定性

従来の電磁波シールド塗料で発生していた導電材沈降による固形化の対策を施しました。
在庫期間中に*導電材が沈降した場合でも、使用前の攪拌により塗料性状を復元することが可能です。
*ただし使用期限は出荷日より3ヶ月

用途

プラスチック製品の電磁波シールド

色相

グレー

容量

塗料 エレアースEMI 104n : 18kg / 5kg
シンナー Thinner1300S : 16L / 3.8L

使用方法

1.前処理

塗装物は塗装前に十分な脱脂を行ってください。

2.攪拌

導電材等が沈降している場合がありますので、ご使用前に十分攪拌してください。

3.希釈・混合

配合比は塗料：シンナー = 10：5～8です。計量は重量比にて行ってください。
希釈剤はThinner 1300Sをご使用ください。

4.塗装

空気圧	0.3～0.5MPa
ノズル口径	1.2～1.5mm
膜厚	20～30μm
塗布量	約350g/m ²

5.乾燥

指触乾燥	25℃×10分
硬化乾燥	25℃×5～6時間
強制乾燥	60℃～80℃×30分

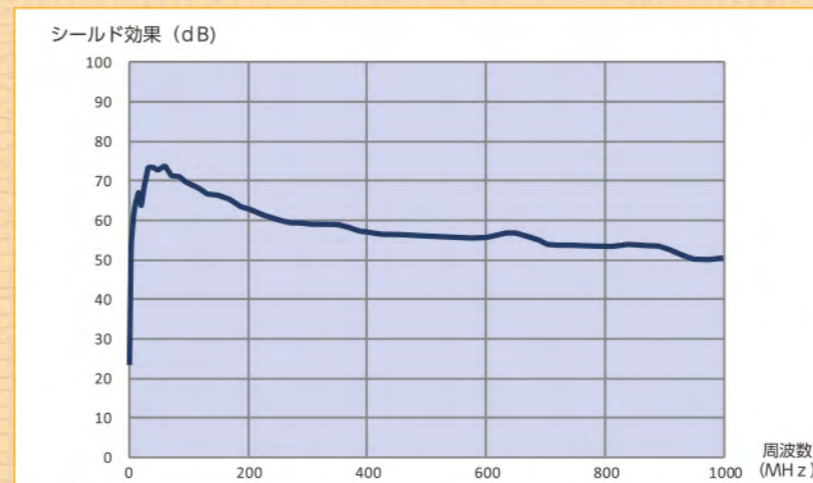
※強制乾燥を行う場合は、塗装後セッティングタイム10～15分間常温放置してください。
※プラスチック製品の強制乾燥は、素材の耐熱温度を確認の上、行ってください。

品質性能

試験項目	試験条件	結果	社内規格
鉛筆硬度	鉛筆硬度試験機(1kg荷重)	F	HB≦
密着性	クロスカットテープ剥離試験(ABS板)	100/100	95/100
	クロスカットテープ剥離試験(PC板)		
	クロスカットテープ剥離試験(アクリル板)		
耐水性	純水(25℃) 168時間浸漬後 24時間常温放置 二次密着性	100/100	95/100
耐湿性	50℃ 98% 168時間設置後 24時間常温放置 二次密着性		
耐アルコール性	IPAラビング(500g荷重) 下地露出までの往復回数	合格	50回≦
耐熱性	90℃ 96時間後 24時間常温放置 二次密着性	100/100	95/100
導電性	表面抵抗値(2点測定極間1cm マルチメーター)	1.7Ω	3.0Ω≧
抵抗値	三菱アナリテック4端針法	1.8×10 ⁻¹ Ω	3.0×10 ⁻¹ Ω≧
表面抵抗率		8.1×10 ⁻¹ Ω/□	10×10 ⁻¹ Ω/□≧
体積抵抗率		2.0×10 ⁻³ Ω・cm	3.0×10 ⁻³ Ω・cm≧

※密着性以外の試験はABS板に膜厚25μmで塗装の上、80℃×30分で乾燥し、7日間常温放置後試験。

電界シールド効果



磁界シールド効果



試験条件
1. 塗装膜厚：25μm
2. 試験塗板：フェノール樹脂板
3. 乾燥条件：80℃×30分後、7日間常温放置

※各種試験結果は当社においての評価であり、品質性能を保証するものではない事をご了承ください。