

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、所定の性能が発現しなくなります。
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-039_01
2020.03

電磁波シールド塗料



エレアース EMI

768n

導電性に加え密着性・衝撃性にも優れた塗料

ポリエステル樹脂

焼付乾燥

1液

ニッケル系導電材



江戸川合成



エレクトロニクス EMI768n

特長

優れた導電性・電磁波シールド性

オリジナルの製造工程により、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。

優れた物理特性

導電性だけでなく、密着性や衝撃性といった物理特性も優れた塗料です。

用途

各種金属製品への電磁波シールド

色相

グレー

容量

塗料 エレアースEMI768n : 6kg ※最低受注数量 6kg×20缶以上

シンナー Thinner2500S : 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 = 10：2～4です。計量は重量比にて行ってください。

希釈剤はThinner 2500S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	25～35μm
塗布量	約200g/m ²

5.乾燥

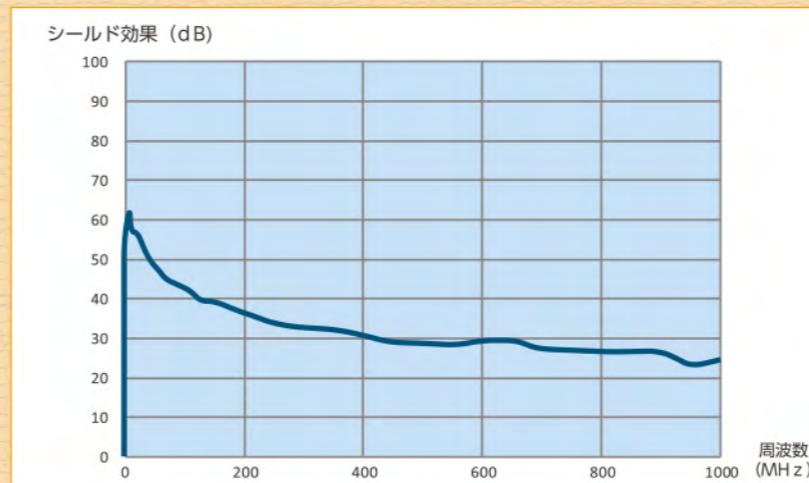
セッティング	25℃×10～15分
焼付乾燥	150℃×30分(被塗物温度)

品質性能

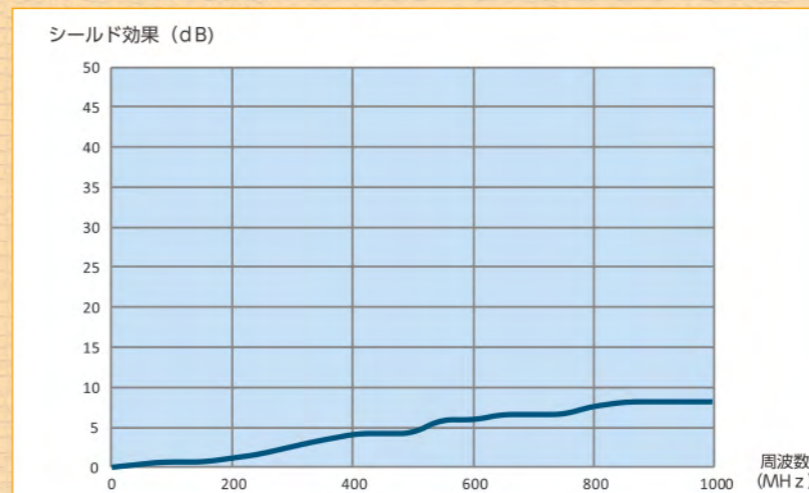
試験項目	試験条件	結果	社内規格
密着性	クロスカットテープ剥離試験 (SPCC-SD銅板)	100/100	95/100
	クロスカットテープ剥離試験 (ボンデ処理銅板)		
	クロスカットテープ剥離試験 (リン酸亜鉛処理板)		
	クロスカットテープ剥離試験 (アルミA1050P板)		
	クロスカットテープ剥離試験 (SUS304板)		
	クロスカットテープ剥離試験 (SUS316板)		
耐衝撃性	デュボン式衝撃試験機 (φ1/2インチ 500g 40cm)	合格	割れ・剥離等なきこと
耐アルコール性	IPAラビング (500g荷重) 下地露出までの往復回数		50回≦
耐溶剤性	ラッカーシンナーラビング (500g荷重) 下地露出までの往復回数		
耐塩水性	塩水噴霧試験機 (5%NaCl 雰囲気温度35℃ 湿度95% 24時間)	1mm	カット部錆幅3mm≦
導電性	表面抵抗値 (2点測定極間1cm マルチメーター)	5.0Ω	10Ω≧

※密着性以外の試験はリン酸亜鉛処理銅板に膜厚30μmで塗装の上、150℃×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：35 μm
 2. 試験塗板：フェノール樹脂板
 3. 乾燥条件：150℃×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。