

注意事項

1. 危険・有害性情報についてはSDSをご参照ください。
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しますと、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。
硬化剤は空気中の水分(湿気)と反応しますので早めにご使用ください。
6. 使用期限は当社出荷日より主剤・硬化剤：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. 未硬化状態の塗膜は表面の活性度が高い状態にあります。そのため乾燥雰囲気中の酸やアルカリ成分
(鋼材処理液等)と反応し、変色する場合がありますので十分ご注意ください。
11. 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。
12. 色相、光沢は使用導電材により制限されます。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

帯電防止塗料

エレアース EAU

電子機器において

静電気が要因として起こる誤作動への対策は
必要不可欠となっています。

本製品は、金属・プラスチック素材に塗装することで意匠性を高め
かつ、発生する静電気を短時間で減衰させる
帯電防止機能に優れています。



江戸川合成

特長

2液常温乾燥型塗料

常温乾燥・強制乾燥いずれも可能であり、焼付乾燥のできない大型金属製品に最適です。プラスチック製品は、塗膜性能を均一化させるために強制乾燥をお勧めします。

安心と信頼の導電性

長期にわたり安定した帯電防止機能を維持することが可能です。

調色(淡彩)と導電性を両立

白度の高い色相の調色が可能です。

優れた物理特性

硬度が高く、耐溶剤性に優れた塗膜の実現が可能です。

用途

半導体製造装置・精密機器・通信機器・大型製品・プラスチック製品等の帯電防止

色相

調色可能(淡彩色)

容量

主 剤	エレアースEAU	16 kg / 4 kg
硬化剤	ウレタン硬化剤 B	2 kg / 500 g
シンナー	Thinner 4000	16 L / 3.8 L
	SS(真夏型) S(夏型) SW(春秋型) W(冬型) WW(真冬型)	

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

配合比は主剤：硬化剤：シンナー = 8：1：2～3です。計量は重量比にて行って下さい。希釈剤はThinner 4000シリーズをご使用ください。

4.塗装

空気圧	0.3～0.5 MPa	標準膜厚	30～40 μ m	※2液反応型のためポットライフ(可使用時間)があります。 25℃で6時間を目安にご使用ください。
ノズル口径	1.2～1.5mm	塗布量	約160g/m ²	

5.乾燥

指触乾燥	25℃×10～15分	硬化乾燥	25℃×8時間
強制乾燥	60℃×30分～80℃×20分	完全硬化	25℃×7日間

※強制乾燥を行う場合は、塗装後15分以上常温にて放置してから、60℃×30～80℃×20分間乾燥してください。
※塗膜が耐薬品性等の諸耐性を発現するには約7日間以上の乾燥が必要です。
※プラスチック製品の強制乾燥は、素材耐熱温度を確認のうえ行ってください。

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(三菱ユニ鉛筆 × 1kg荷重)	2H	H \leq	
密着性	クロスカットテープ剥離試験(SPCC-SD鋼板)	100/100	95/100	
	クロスカットテープ剥離試験(ABS板)			
耐屈曲性	屈曲試験(10mm × 180°/秒)	合格	割れ・剥離等なきこと	
耐衝撃性	デュボン式衝撃試験機(φ1/2インチ × 500g × 40cm)		異状なき事	
耐粘着性	塗面合わせ(塗装5時間後 × 荷重1kg 24時間常温放置)		外観異状なき事	
耐水性	純水(40℃ × 24時間浸漬後 24時間常温放置 外観確認)		50回 \leq	
耐油性	スピンドル油(60℃ × 6時間浸漬後 24時間常温放置 外観確認)		2mm	カット部錆幅 3mm \geq
耐溶剤性	メタノールラビング(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水溶液 × 雰囲気温度35℃ × 湿度95% × 72時間)	10 $^{\circ}$ Ω	10 $^{\circ}$ Ω \geq	
導電性	マルチメーター(2点測定極間1cm ABS白板 表面抵抗値)			

※密着性・導電性以外の試験はSPCC-SD鋼板を使用しました。
※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。