

プラスチック／金属の表面補修材

プラスチック表面のウエルドラインの補修／ツヤ、光沢のツヤ消しに最適！！
 プラスチック製品の梨地、シボ面／金属の表面補修剤として使用可！！
 エアゾールタイプのプラスチック／金属の表面補修剤

スポット PP クロ クリアー

PP（ポリプロピレン樹脂）に使用可

タイプ	黒・クリアー	
成分	ラッカー塗料、DME	
主な法規	高压ガス保安法	可燃性ガス 高压ガス
	消防法	危険等級II 第4類 第1石油類 90ml
	有機則	第2種有機溶剤
	PRTR法	第1種指定化学物質含有
容器／荷姿	420ml缶／1梱包 12本入り・24本入り	

適応樹脂

樹脂	外観	密着性	樹脂	外観	密着性
ABS	○	○	6,6-ナイロン	○	○
AS	○	○	PPO	○	○
PS	○	○	PP	○	○
アクリル	○	○	PE	○	×
硬質塩ビ	○	○	PBT	○	×
PC	○	○	POM	○	×

試験手順 樹脂板を洗浄 → スポット PP 又は NX-2 を塗布
 → 強制乾燥 (50℃×30分) → 試験 (外観、密着性) 判定

判定基準 外観：ハガレ、フクレ等異常の無いこと。
 密着性：ゴバン目剥離試験で剥離のないこと。
 (ゴバン目 = 2mm×2mm、100マス)



スポット NX-2 クロ クリアー

TXフリー / 特化則・PRTR 規制対応

タイプ	黒・クリアー	
成分	ラッカー塗料、DME	
主な法規	高压ガス保安法	可燃性ガス 高压ガス
	消防法	危険等級III 第4類 第2石油類 60ml
	有機則	第2種有機溶剤
	PRTR法	該当せず
容器／荷姿	420ml缶／1梱包 12本入り・24本入り	

適応樹脂

「スポットPP」と同様

塗膜性能

試験項目	条件	結果	備考
鉛筆硬度	鉛筆硬度試験	HB	
耐熱性	80℃強制乾燥	異常なし	樹脂軟化温度(80℃迄)
不粘着性		異常なし	500g×24時間、常温
耐湿性	外観/密着性 目視/基盤目剥離	異常なし	50℃×95%RH×240時間
耐水性	外観/密着性 目視/基盤目剥離	異常なし	40℃×24時間
耐アルカリ性	5%-NaOH スポット試験	異常なし	55℃×4時間
耐酸性	5%-H ₂ SO ₄ スポット試験	異常なし	常温×24時間
耐溶剤性	ヘキサン ラビリング試験	異常なし	

試験条件 素材：PP、乾燥：60℃×30分乾燥後、常温24時間放置。

塗布時の注意

- ・高温、高湿(梅雨時期、雨天時等)の環境では、ブラッシングが発生しやすいので、空調設備等のある場所で作業して下さい。
- ・製品表面に付着物がある場合は、製品表面を洗浄してからご使用下さい。
- ・塗布時には、スポット製品の噴射口と被塗物の距離を一定に保ち、被塗物に直角に一定の速さで左右(上下)に塗布して下さい。
- ・塗膜が厚くなるとクラック、フクレ、シワ、ブラッシングが発生しやすくなるので、薄く均一に塗布するようにして下さい。
- ・乾燥は、常温でも可能ですが、強制乾燥すると塗膜性能が向上します。

乾燥

常温

指触乾燥時間：約 10 分／硬化時間：約 60 分（完全硬化時間：3 週間以上）

加温

完全硬化条件：80℃×20分

※樹脂の軟化温度が低く、温度をかけられないような場合は、50℃×60分等可能な範囲で強制乾燥すると塗膜性能が向上します。

技術データ

●耐 候 性

(温度 / 湿度影響)

湿度 温度	60%RH	70%RH	80%RH	90%RH	95%RH
30℃	○	○	△	△	×
40℃	○	○	△	△	×
50℃	○	△	△	△	×

●耐 溶 剤 性

溶剤を染み込ませたウエスで塗膜を軽く拭き取り白化等外観の異常の有無を検査。

溶 剤	外 観	評 価
ヘキサン等の乾燥性炭化水素系溶剤	短時間では影響なし	○
メタノール	表面が白化	×
エタノール、イソプロピルアルコール	接触時間次第で白化	△

※上記の評価が「○」の場合でも、繰り返し塗膜を擦る様な場合には、ハガレ、白化等の異常が発生する恐れがありますので、ご注意下さい。

●耐 熱 性

通常の樹脂の軟化温度(80℃程度)までは問題なく使用できます。

不良原因及び対策

不良の状況	原因	対策
塗装時の白化	■ 塗布時の環境が高温高湿の場合、揮発成分(ガス及び溶剤)の揮発が速くなり、気化熱を奪い、大気中の水分を吸収し白化する。	■ 高温高湿の環境での作業は避け、湿度60%以下の空調のある場所で作業する。 ■ 軽度の白化の場合は、強制乾燥によって白化が改善される場合がある。
塗装時、塗膜が粉っぽい	■ 塗布時の塗布距離が適正でなく、離れ過ぎている。 ■ 狭い作業場で作業し、スプレーのミストが回り込んで被塗物表面や裏面に再付着する。	■ 被塗物表面が均一な皮膜になる適正な塗布距離を事前に確認し作業する。 ■ スプレー時にミストが再付着しないような場所で作業する。
乾燥後に皮膜をアルコールで拭いたら白化した	■ スポットPP又はNX-2の塗膜は、アルコールや溶解性の強い溶剤に対して溶解、変質等の影響を受ける。	■ スポットPP又はNX-2の塗膜は、ヘキサン等の非極性溶剤には比較的侵され難いため、汚れ等を除去する場合には乾燥性のヘキサン等の炭化水素系溶剤を使用する。
塗布時には、正常であったが、外部に放置していたら表面が白化した	■ スポットPP又はNX-2の塗膜は、高湿度に曝された場合には、白化する恐れがある。	■ 耐候性、耐水性が要求される外面の箇所への使用を避ける。 ■ 結露や直接水に接触するような箇所への使用を避ける。
ひび割れ	■ 樹脂製品の歪みとスポットPP又はNX-2の溶剤の影響により表面に割れが生じることがある。	■ 内部ひずみがある場合は、アニーリングする。 ■ スチロール等耐溶剤性に劣る樹脂や薄物に使用する場合は、事前に異常のないことを確認する。
しわ	■ 厚塗りが原因。塗膜の乾燥・硬化時に発生する現象で、ちりめん状のしわが発生する。	■ 塗布距離が近い場合には皮膜が厚くなるので適正な距離で塗布するようにする。

注 意 事 項

本品は、有機溶剤中毒予防規則の第2種有機溶剤を含有しています。

蒸気を吸引すると中毒をおこす恐れがありますので、以下の注意事項を守って下さい。

- ① 取扱作業場所には、局所排気装置を設けて下さい。
- ② 容器から出し入れする時は、こぼれないようにして下さい。
- ③ 取扱中は、必要に応じて防毒マスクまたはホースマスク、保護手袋を着用して下さい。
- ④ 取扱後は、手洗いを充分に行ってください。
- ⑤ 一定の場所を定めて貯蔵して下さい。



FS 複合資材株式会社
FUKUGOSHIZAI CO., LTD.

本社・研究所 愛知県安城市和泉町北大木 1-4
TEL <0566>92-5151
東京営業所 TEL <042>664-5237
北関東営業所 TEL <0296>45-6171
九州営業所 TEL <0949>52-6720
大阪営業所 TEL <072>966-2954

URL <http://www.fukugoshizai.co.jp>

《海外拠点》

タイ営業所 FUKUGO SHIZAI (THAILAND) CO., LTD
TEL (+66) 2-152-7256
インドネシア営業所 PT. FUKUGO SHIZAI INDONESIA
TEL (+62) 21-2210-4755