

Polycalm-G 1501 技術資料 1/2

■品名：ポリカーム 電磁シールド用導電塗料

■品番：Polycalm-G 1501 (ポリカーム・ジー 1501)

■特徴と用途

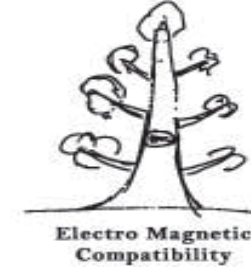
Polycalm-G (ポリカーム・ジー) は、ポリエステルウレタン系樹脂を使用した1液型導電塗料です。導電材として銀・銅を配合。導電性と耐熱性に優れ、一般プラスチックの他、ガラスや、PET フィルムその他、PBT、PPS (※注) などのエンジニアリングプラスチックへの塗着性が良好です。
(※注：PPS はグレードや成形条件等により密着しない物があります。)
また、塗膜に柔軟性があり屈曲にも割れにくく、導電性の低下が少ないため、フィルム等への導電コートにも適しています。

■適応素材 ABS・PET・PBT・ガラス・その他汎用プラスチック
(注意) PS・PC など溶剤に敏感な素材は、基材を痛める恐れがあります。

■測定データ

		測定・評価値	単位	膜厚	測定方法・機器	関連規格	
電氣的特性	抵抗値	4.4x10 ⁻²	Ω	約 50μm	4端子4線計法 (OLスタグP MPV-T610)	JIS-K7194	
	表面抵抗率	2.0x10 ⁻¹	Ω/□	約 50μm	4端子4線計法 (OLスタグP MPV-T610)	JIS-K7194	
	体積抵抗率	9.9x10 ⁻⁴	Ω/cm	約 50μm	4端子4線計法 (OLスタグP MPV-T610)	JIS-K7194	
機械的性能	ABS (t=1.0)	0 (◎)	(6段階分類)	約 40μm	クロスカット法	JIS K 5600-5-6	
	PET (75μm)	1 (○)	(6段階分類)	約 30μm	クロスカット法	JIS K 5600-5-6	
	PBT (7164G30B)	1 (○)	(6段階分類)	約 40μm	クロスカット法	JIS K 5600-5-6	
	ガラス (並板 t=3)	0 (◎)	(6段階分類)	約 35μm	クロスカット法	JIS K 5600-5-6	
	PPS (A504X90B)	5 (×)	(6段階分類)	約 55μm	クロスカット法	JIS K 5600-5-6	
	PPS (A490MA50B)	1 (○)	(6段階分類)	約 55μm	クロスカット法	JIS K 5600-5-6	
	PPS (A575W20B)	4 (△)	(6段階分類)	約 55μm	クロスカット法	JIS K 5600-5-6	
	PP (ポリプロピレン)	X	-	約 50μm	テープ剥離テスト	なし	
PE (ポリエチレン)	X	-	約 50μm	テープ剥離テスト	なし		
耐熱性 130°Cx12h 加熱後評価 (基材:硝子板)	目視	加熱前	異常なし	目視	約 30μm	目視による未加熱サンプルとの比較	-
		加熱後	変化なし	目視	約 30μm	目視による未加熱サンプルとの比較	-
	抵抗率	加熱前	7.0x10 ⁻¹	Ω/□	約 30μm	4端子4線計法 (OLスタグP MCP-T370)	JIS-K7194
		加熱後	5.9x10 ⁻¹	Ω/□	約 30μm	4端子4線計法 (OLスタグP MCP-T370)	JIS-K7194
	付着性	加熱前	0 (合格)	(6段階分類)	約 30μm	クロスカット法	JIS K 5600-5-6
		加熱後	0 (合格)	(6段階分類)	約 30μm	クロスカット法	JIS K 5600-5-6

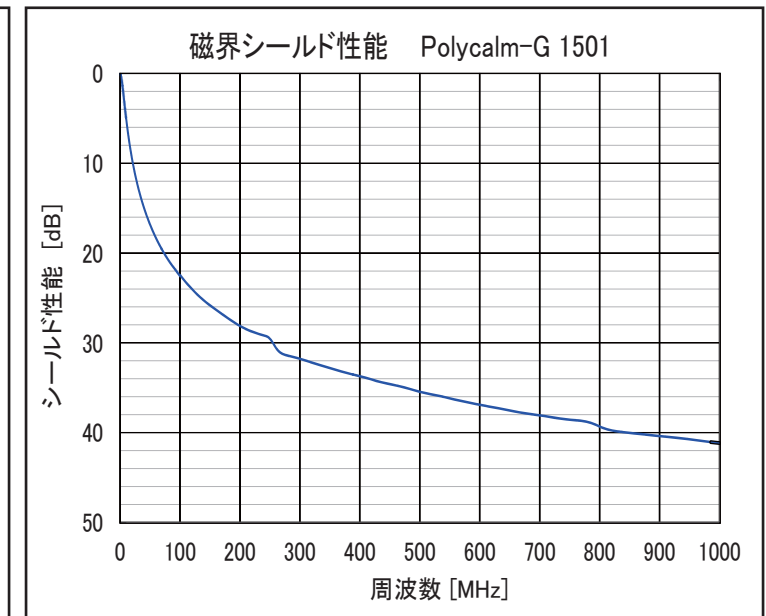
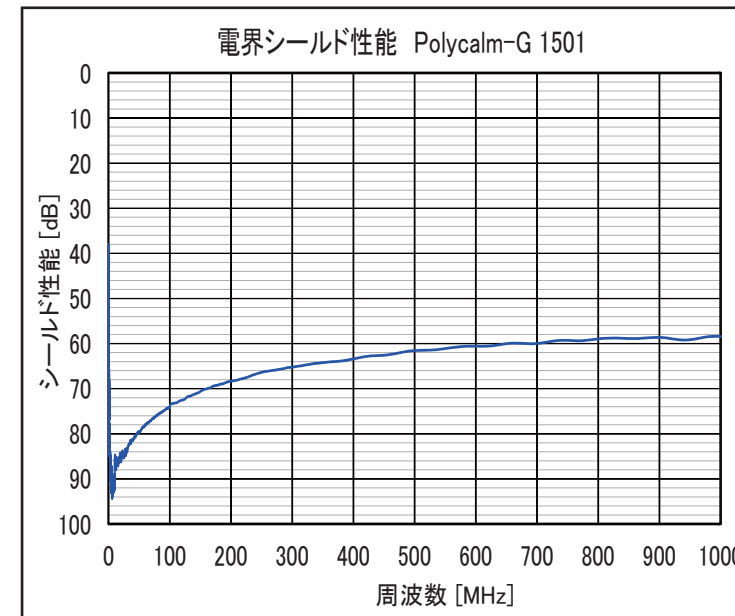
※この技術資料に記載されているデータは、当社での実測値であり、性能を保証するものではありません。
※品質・性能・施工性の向上などの理由で、予告無く仕様変更することがあります。



Polycalm-G 1501 技術資料 2/2

取扱説明

- ①ご使用前に
MSDS (安全データシート) をよく読み、十分に安全を確保した上でご使用ください。
- ②希釈・攪拌
刷毛塗り：原液又は原液 10 : 溶剤 1 ~ 2 程度で希釈し、よく攪拌してご使用ください。
スプレー塗装：原液 10 : 溶剤 2 ~ 5 程度で希釈し、よく攪拌してご使用ください。
希釈溶剤：MEK・酢酸ブチル・PGMAC のいずれか又はそれらの混合品をご使用ください。
[ご注意] 導電成分が沈降していますので、ご使用前に十分攪拌してご使用ください。
[ご注意] 塗装中も導電成分が徐々に沈降しますので、頻りに攪拌しながらご使用ください。
- ③基材洗浄・脱脂
塗布前に、基材表面の異物 (油膜、離型剤、汚れなど) を除去してから塗装してください。
- ④塗布
膜厚の目安は、スプレーの場合 30 ~ 50μm 程度、はけ塗りの場合 30 ~ 100μm 程度。出来る限り透けやピンホールが無いよう、平滑に塗布してください。
- ⑤乾燥
塗布後は約 10 分 ~ 20 分程度で指触乾燥し、3 ~ 6 時間で乾燥します、ただし、十分な性能を発揮するには約 24 時間以上の放置乾燥が必要です。指触乾燥の後に 70 ~ 100°C で 30 分程度の強制乾燥をする事で硬化を促進し、早期に完成塗膜が得られます (基材の耐熱温度に注意)。
- ⑥器具洗浄
スプレーガンや刷毛、その他の塗装器具や塗装設備は作業後速やかに洗浄して下さい。
洗浄にはアセトン・MEK・酢酸ブチルなどが最適です。(トルエン・ラッカーシンナーなども使用可)



試料の条件：Polycalm-G (40%希釈) を 50μm 厚でスプレー塗布 (基材は ABS 板 1.0mm 厚)

※この技術資料に記載されているデータは、当社での実測値であり、性能を保証するものではありません。
※品質・性能・施工性の向上などの理由で、予告無く仕様変更することがあります。