

## プラスチック素材補修時の補助剤

### プラスチック用塗料類



コード	製品名	容量	特長・摘要
349-105	KARプラスチックプライマー(NE)	1L	PP素材への付着付与。
349-106	KARプラスチックプライマー(NE) エアゾール	0.42L	PP素材への付着付与。
349-107	KARプラスチックプライマー クリヤーホワイト(NE)	1L	PP素材への付着付与。
389-901	プラスチック用マルチ硬化剤	1L	柔軟性のある硬化剤。ウレタン系塗料の硬化剤。
381-902	レタンPGエコ スポイラー用マルチ硬化剤	4L	極めて柔軟性のある硬化剤。ウレタン系塗料の硬化剤。
64-381-005	レタンPGエコ クリヤーHXプラスチック硬化剤	2L	クリヤーHXシリーズ用の柔軟性のある硬化剤。
381-016	レタンPGエコ RRクリヤー プラスチック硬化剤		RRクリヤーシリーズ用の柔軟性のある硬化剤。
381-013	レタンPGエコ HSクリヤー プラスチック硬化剤		HSクリヤーシリーズ用の柔軟性のある硬化剤。
917-400	SUウォッシュコンパウンド	0.7kg	各種プラスチック素材の足付け処理剤。
16-294-802	KAR静電防止剤	4L	プラスチック素材の静電防止剤。
294-551	SATシリコンオフ	4L 16L	静電防止機能を持った強力脱脂剤。
294-513	SUシリコンオフ		
294-512	SUシリコンオフ 速乾形		
294-005	レタンPGエコ クリーナー	16L	静電防止機能を持った環境配慮型脱脂剤(PRTR対象外)。
294-004	エコクリーナー	16L	
294-003	SAT エコクリーナー	16L	
294-006	2石エコクリーナー	4L 16L	
942-007	水性エコクリーナー	16L	

### ●自動車に使われているプラスチックの名称とその略号

熱的性質	略号	材質名	用途例	変形温度	耐溶剤性			PP プライマー
					ラッカー シナー	アルコール	ガソリン	
熱可塑性	ABS	アクリロニリルブタジエンスレンジメチレン	ラジエーターグリル、ドアミラー、内装部品	70℃	×	○	○	推奨
	PP	ポリプロピレン	バンパー、サイドモール	80℃	○	○	○	必須
	TPUR	熱可塑性ポリウレタン	ドアトリム、スポイラー、ホイールキャップ	60℃	△	△	△	推奨
	PA	ポリアミド(ナイロン)	ホイールキャップ、ガーニッシュ	130℃	○	○	○	推奨
	PC	ポリカーボネート	ラジエーターグリル、バンパー	120℃	×	△	△	推奨
	PE	ポリエチレン	ホイールキャップ	80℃	○	○	○	推奨
	PPE	ポリフェニレンエーテル	バンパー、ボディパネル	75℃	○	○	○	推奨
	PPO	ポリフェニレンオキシド	ホイールキャップ、スポイラー、バンパー、内装部品	70℃	○	○	○	推奨
	PBT	ポリブチレンテレフタレート	フロントエプロン	130℃	○	○	○	推奨
	PVC	ポリ塩化ビニル	サイドプロテクター、内装部品、モール	50℃	×	○	○	推奨
	PE-PET	PC/PETアロイ	バンパー、フェンダー	120℃	×	△	△	推奨
	熱硬化性	UP	不飽和ポリエステル	ドアトリム、スポイラー、ラジエーターグリル	110℃	○	○	○
PU、PUR		ポリウレタン	フロントバンパー、スポイラー	80℃	△	△	△	推奨
RIM-PUR		軟質ポリウレタン(RIM成形)	バンパー、フェイスチャー	100℃				推奨
SMC		シートモルディングコンパウンド	スポイラー、外装パネル	120℃	×	○	○	推奨
その他	FRP	ガラス繊維強化プラスチック	フード、ルーフ	150℃	×	○	○	推奨

(注1) 素材が標記温度に達した時に、軟化し変形する可能性がある。

(注2) 各溶剤をウエスに染み込ませ、素材表面を軽くこすった時の表面状態を確認。

評価: ○:変化なし △:僅かに軟化、影響する ×:変形・溶解

○自動車外装樹脂部品は、上記の樹脂を基本骨格とした材質が様々な部位に使われています。  
○樹脂部品は、複合素材のため、同一名称の中で耐熱温度に幅があり、耐溶剤性も異なる場合があります。

○上記特徴は標準的な素材に対するもので、成形方法やグレードによっても性質は変わります。

○材質によっては、塗装を施せない場合があります。