2018 年 4 月 1 日
株式会社野中
葉山　義教

タッチアップスプレー／次世代ワックスコートに関する試験報告

商品説明

	タッチアップスプレー	次世代ワックスコート
用途	不動部の防錆／塗装	駆動部の防錆 (シャーシ／フレーム等)
膜の種類	樹脂	油
防錆力（塩水噴霧試験）	５０４時間	３３６時間
膜厚	３５μｍ	１１μｍ

試験―１）　タッチアップスプレーの塗装への影響

＜方法＞

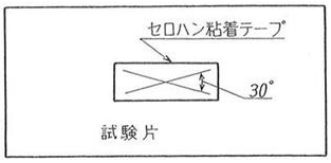
①フタル酸とアクリルのラッカースプレー（共にアサヒペン製）を鋼板に塗布。

②2 時間後、塗料が乾いたのを確認して、タッチアップスプレーを塗布。
　塗布後、塗装の溶け出しがあるか、手で触って確認しました。

③2 日間放置後、JIS K 5400 8.5.3 に記載されていたＸカットテープ法で塗装への影響を確認しました。

Ｘカットテープ法

カッターナイフを用いて互いに 30 度の角度で交わり素地に達する約 40mm の切込みを入れます。
次に交差する２本の切込みの上から接着部分の長さが約 50mm になるようにセロハン粘着テープを貼り付け、消しゴムで上からこすって、塗膜にテープを完全に密着させます。
テープを付着させてから、1～2 分後にテープの端を持って塗膜に直角に瞬間的に引きはがし、Ｘカット部の状態から評価点数をつけます。



評価点数	Ｘカット部の状態	現　象
10	はがれが全くない。	
8	交点にはがれがなく，Ｘカット部にわずかにはがれがある。	
6	Ｘカット部の交点からいずれかの方向に，1.5 mm 以内のはがれがある。	
4	Ｘカット部の交点からいずれかの方向に，3.0 mm 以内のはがれがある。	
2	テープをはったＸカット部の大部分に，はがれがある。	
0	Ｘカット部よりも大きくはがれる。	

＜結果＞

樹脂の種類	フタル酸	アクリル
塗布直後の溶け出し	溶け出し無し	溶け出し無し
Ｘカット試験結果	１０ （ブランク　１０）	８ （ブランク　８）

タッチアップスプレーによるフタル酸、アクリル樹脂への悪影響は見られませんでした。
主成分である防錆油の性質が塗料より強く出た結果と思われます。

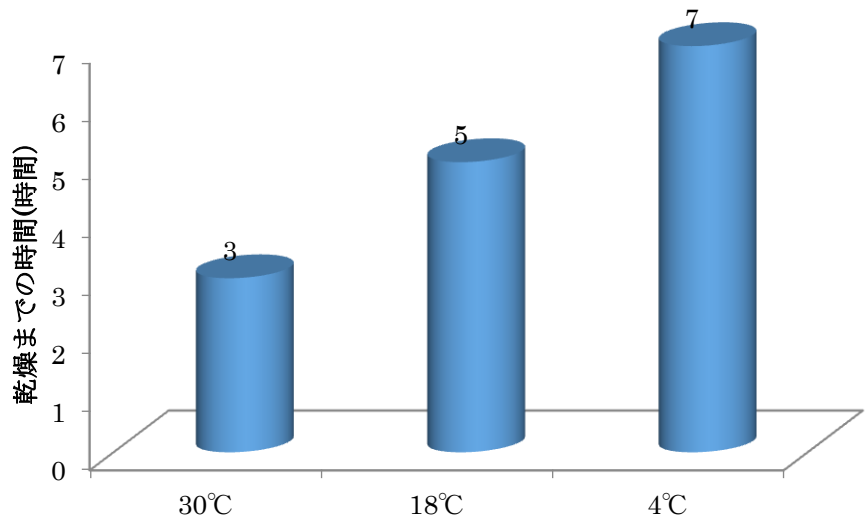
2018 年 4 月 1 日
株式会社野中
葉山　義教

試験－２）　タッチアップスプレーの乾燥時間

＜方法＞

タッチアップスプレーを鋼板に塗布後４℃、１８℃、３０℃で静置させ、乾燥するまでの時間を測定しました。

＜結果＞



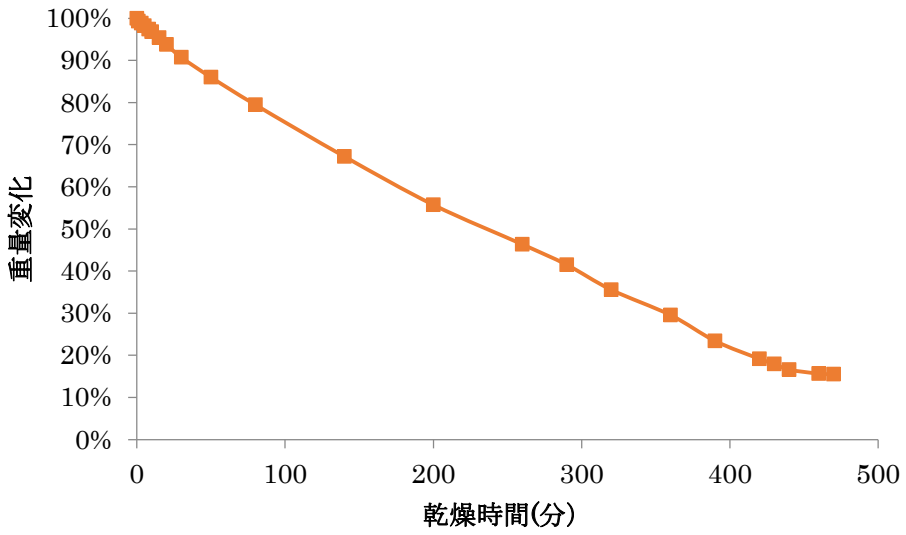
タッチアップスプレーの乾燥時間は、夏期　３時間、冬期　７時間となります。

試験－３）　次世代ワックスコートの乾燥時間

＜方法＞

次世代ワックスコートをシャーレにとり、２０℃の乾燥曲線を測定しました。

＜結果＞



次世代ワックスコートは乾燥までに８時間かかりました。

防錆膜として１６％が残存します。