

## 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	35 $\mu$ m	11 $\mu$ m

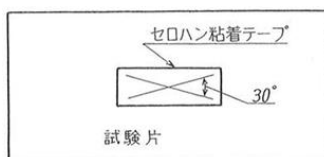
### 試験一1) タッチアップスプレーの塗装への影響

#### <方法>

- ①フタル酸とアクリルのラッカーズプレー (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、1.5mm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、3.0mm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)

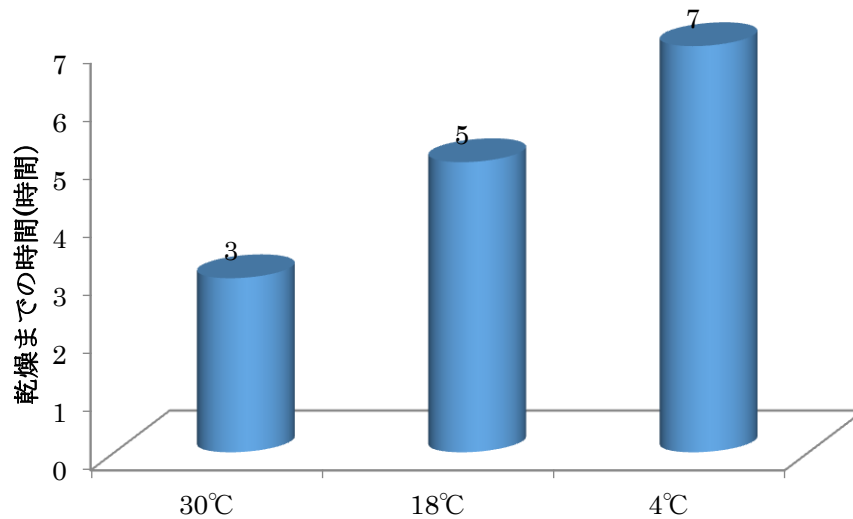
タッチアップスプレーによるフタル酸、アクリル樹脂への悪影響は見られませんでした。主成分である防錆油の性質が塗料より強く出た結果と思われます。

### 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>



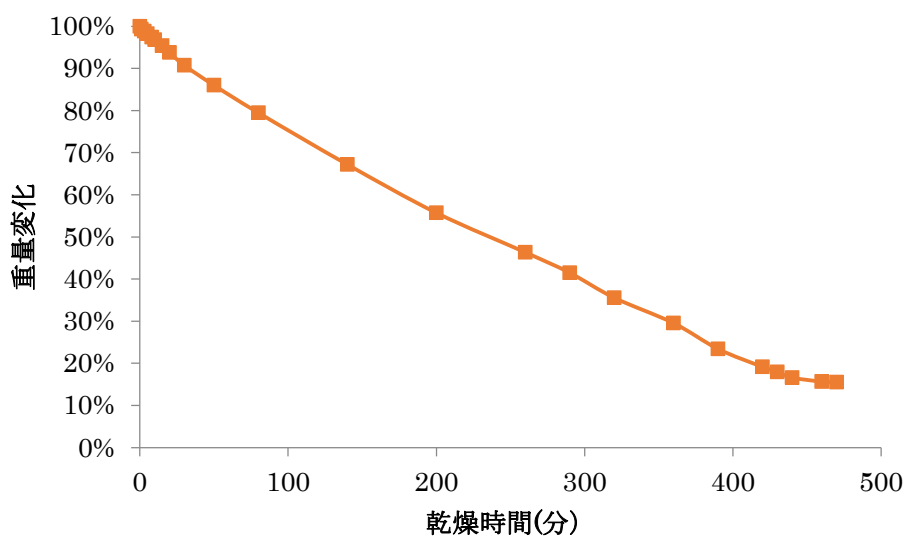
タッチアップスプレーの乾燥時間は、夏期 3時間、冬期 7時間となります。

### 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。