

染色条件

	原液を20倍希釈した評価	厚み t	60°C 9分		80°C 3分～9分	
1	ポリカーボネート(PC)	3	○		◎	
2	アクリルクリア (ポリメタクリル酸メチル; PMMA)	2	○		◎	
3	アクリル骨白 (ポリメタクリル酸メチル; PMMA)	3	○		◎	
4	ABSクリア (アクリロニトリル、ブタジエン、スチレン共重合合成樹脂)	1	◎		◎	
5	ABS乳白色 (アクリロニトリル、ブタジエン、スチレン共重合合成樹脂)	2	◎		◎	
6	ベツト厚板 (ポリエチレンテレフタレート; PET)	2	○	変形の可能性あり	◎	変形の可能性あり
7	ベツト薄板 (ポリエチレンテレフタレート; PET) ※ベツトボトル	0.15	△	変形の可能性あり	×	変形する
8	ポリエチレンサクシネート (PES)	—	○		◎	
9	ポリウレタン(PU)	4	◎		◎	
10	ポリ乳酸(PLA)	3	○	変形の可能性あり	×	変形あり
11	ジュラコン(ポリアセタール、POM、ポリオキシメチレン)	—	×		×	
12	ナイロン (ポリアミド;PA)※黒は茶色く染まります。色により表示と発色が異なる場合があります。	3	△		○	
13	ポリブチレンテレフタレート(PBT)	—	△		○	
14	ポリスチレン(PS) (一般用ポリスチレン;GP-PS)	1	○	変形の可能性あり	◎	変形の可能性あり
15	ポリスチレン(PS) (耐衝撃性ポリスチレン;HI-PS)※ブラモデルに使われる場合が多い	—	△	変形の可能性あり	×	変形する
16	ポリプロピレン(PP)	—	×		×	
17	ポリエチレン(PE)	—	×		×	
18	ポリ塩化ビニル(PVC)	1	◎		◎	
19	メラミン樹脂(メラミンホルムアルデヒド;MF)	—	×		×	
20	シリコーン(SI)	3	○		○	
21	ユリア樹脂(尿素樹脂) (UF)	—	×		×	
22	アセテート (セルロースアセテート樹脂)	2	◎		◎	
23	ペークライト (フェノール樹脂)	4	◎		◎	

- ◎：よく染まる
- ：染まる
- △：○より薄く染まる
- ×：染まらない、変形あり
- ：計測できない

変形の記載がない場合も樹脂の種類や厚みにより変形の可能性があります。
 染める時間を長くすると濃く染まります。
 温度を高くすると染まりやすい傾向がありますが変形に注意してください。

◆使い方のポイント

- ・傷付き防止などコーティング加工がある場合は染まりません。例：ヘルメットシールド
- ・樹脂の種類や厚みにより変形の可能性があります。温度は染色条件を参考にしてください。
- ・かき混ぜるときや、洗うときは傷がつかない様に優しく扱ってください。
- ・液表面の泡に樹脂が触れるとムラの原因となります。
- ・樹脂を容器の底に置いたままにすると染めムラの原因となります。常に動かして下さい。
- ・加熱により樹脂は変形することがあります。精密性が求められる場合は使用しないで下さい。
- ・樹脂によって色見本の色や濃度に差異が生じます。事前の染色テストを推奨します。
- ・開封後はお早めにご使用ください。保管状態により染色力が低下する場合があります。
- ・万一、仕上りに不都合が生じた場合、製品の性質上、当社は責任を負いかねます。
- ・日光、紫外線で少しずつ退色します。アルコール溶剤等で色が落ちます。