

プラ染め太郎 染色条件

染色条件テスト結果（原液を20倍希釈時の評価）

No	素材名称	厚み (t) 単位:mm	温度・時間		
				70°C 12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	ペット厚板（ポリエチレンテレフタレート；PET）	2	◎	厚物のみ推奨	×
7	ペット薄板（ポリエチレンテレフタレート；PET）※ペットボトル	0.15	×	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	×
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） 染まる色相が異なる場合があります	3	△	黒は茶色く染まる	△
13	ポリブチレンテレフタレート(PBT)	—	○	70°C以内推奨	○
14	ポリスチレン(PS)（一般用ポリスチレン:GP-PS）	1	◎		◎
15	ポリスチレン(PS)（耐衝撃性ポリスチレン:HI-PS） プラモデルに使われることが多い	—	○	70°C以内推奨	×
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	ベークライト（フェノール樹脂）	4	◎		◎

◎：よく染まる

○：染まる

△：部分的に支障あり

×：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。

※変形の危惧がある場合は60°C～70°Cで12分を推奨します。

※染める時間を長くすると濃く染まります。

※温度を高くすると短時間で濃く染まりますが変形する場合があります。

※ビーズなど厚みがある樹脂は高温で短時間染色ができます。

※隠ぺい性のあるペンキと異なり染色後は下地が透けますので、下地の色が影響して着色されます。

例えば、黒い樹脂は染めても黒にしかなりません。

◆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します。温度は染色条件QRコードを参考にしてください。
- ・2mm前後の厚みが薄い樹脂は加熱で変形する場合があります。低温で長時間煮てください。
- ・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。
- ・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。
- ・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。
- ・染色条件により色見本と差異が生じます。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、仕上が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。