

No	素材名称	厚み (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	◎	温度により変形の可能性あり	×
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	◎	変形の可能性あり低温での使用を推奨	×
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) ※「注意②」をお読みください	3	△	ハイブラックは茶色に染まる	△
13	ポリブチレンテレフタレート(PBT) ※「注意②」をお読みください	—	△	上限70°C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) ブラモデルなどに使用	—	○	上限70°C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	◎		◎
24	TR90 透明 (グリルアミド) ※「注意②」をお読みください	—	△		△
25	テファブロック™ TPC / Tefabloc™ TPC	—	○		○
26	パールビーズ	—	○	染まるが全製品は未検証にて不明	○

◆表のマーク説明◆

- ◎：非常によく染まる
- ：染まる
- △：注意が必要
- ×
- ×：染まらない、変形リスクあり
- ：未測定

◆注意①◆

- ◆変形のリスクについて
変形リスクあり (×) がない場合でも、樹脂の厚みによっては変形する可能性があります。
- ◆変形のリスクを軽減するには低温での染色を推奨
低温 (60°C～70°C) で長時間 (約12分) の染色を推奨しますが低温ですと染まらない場合が多いです。
- ◆高温での染色の注意
素材により高温 (90°C～100°C) で染まる場合がありますが変形リスクが高いため注意が必要です。
- ◆希釈率の遵守
指定された希釈率を守ってください。染色中に染液が蒸発した場合は、適宜お湯を追加してください。
- ◆濃い染液の注意点
濃い染液は染まりやすいものの、光沢が失われたり、べたつきが発生する可能性がありますので行わないでください。
- ◆製品仕様の変更について
製品の仕様や色調は予告なく変更される場合がありますので、ご了承ください。

◆注意②◆

- ◆ナイロン (ポリアミドPA)
全色のテストは未実施のため、色によっては正常に発色しない可能性があります。
- ◆TR90 (グリルアミド) 透明
ブルー系のみ試験を実施。90～100度で3倍希釈の条件下では染色可能でしたが、以下の懸念点があります。
変形のリスク、濃色による光沢の消失、べたつきの発生。
これを回避する方法として、通常希釈 (90～100度) で長時間煮る方法が考えられますが、現時点では未検証です。
- ◆ポリブチレンテレフタレート(PBT)
全色が正常に発色するか未検証 (チェスナットブラウンはカーキなど別の色に発色する) なので注意が必要