

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	○		○ 透明ビーズ良好
3	アクリル骨白(ポリメタクリル酸メチル;PMMA)	3	○		○ ビーズ透明より薄い場合あり
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	× 变形する可能性が高い
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	× 变形する
8	ポリエチレンサクシネット(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	× 变形する
11	ジュラコント(ポリアセタール、POM、ポリオキシソメチレン)	—	×		×
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	△ 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	○ 变形の可能性あり
14	ポリスチレン(PS)（一般用ポリスチレン:GP-PS）	1	○		○ 变形の可能性あり
15	ポリスチレン(PS)（耐衝撃性ポリスチレン:HI-PS） ブラモデルなどに使用	—	○	上限70°C推奨	× 变形する
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	○		○
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	バーナービーズ	—	○	染まるが全製品は未検証にて不明	○ 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