

【浅草プラ染め太郎 染色条件】 原液20倍希釈

No	素材名称	厚み (mm)	温度・時間			
			70℃ 12分		80℃ 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	×	変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	×	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	×	変形する
11	ジュロン(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	△	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℃推奨	◎	変形の可能性あり
14	ポリスチレン(PS) (一般用ポリスチレン:GP-PS)	1	◎		◎	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) プラモデルなどに使用	—	○	上限70℃推奨	×	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	○	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℃～70℃) 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℃～100℃) 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