【プラ染め太郎】染まる、染まらない樹脂

No	素材名	厚み（mm）	70℃ 3分	80℃ 3分	注意事項
1	ポリカーボネート（PC）	3.0	○	◎	
2	アクリル（透明）	3.0	○	◎	
3	アクリル（白）	3.0	◎	◎	透明タイプより色が薄くなります。よくかき混ぜないと、染めムラが生じやすくなります。
4	ABS（透明）	1.5	◎	◎	
5	ABS（白）	1.5	◎	◎	透明タイプより色が薄くなります。よくかき混ぜないと、染めムラが生じやすくなります。
6	ペット 厚手（PET）	2	◎	○	1mm前後は、温度や形状により変形する場合があります。※70℃以下・短時間での染色を推奨します。
7	ペット 薄手（PET）	1	×	×	1mm前後は、温度や形状により変形する場合があります。
8	ポリエチレンサクシネート（PES）	1	○	△	1mm前後は、温度や形状により変形する場合があります。
9	ポリウレタン（PU）	1.5	◎	◎	
10	ポリ乳酸（PLA）	1	○	△	厚みによって、加熱による変形が生じやすくなります。
11	ナイロン（PA）	3	◎色により△	◎色により△	次の色には、正しい色に染まらないものがあります。（チェスナットブラウン・ハイブラック・ピリジアン・蛍光オレンジ）
12	ポリブチレンテレフタレート（PBT）	1	◎	△	1mm前後は、温度や形状により変形する場合があります。
13	ポリエステル生地	1	○	◎	
14	ポリスチレン（PS）一般用（GP-PS）	2	◎	◎	
15	ポリスチレン(PS)（耐衝撃性ポリスチレン／HI-PS)		○	×	1mm前後は、温度や形状により変形する場合があります。※精密部品には不向きです。事前にテストしてください。
16	ポリプロピレン(PP)		×	×	
17	ポリエチレン(PE)		×	×	
18	ポリ塩化ビニール（PVC）	1.5	◎	◎	よくかき混ぜないと、染めムラが生じやすくなります。温度・かくはん・染色時間を適切に管理してください。
19	ポリ塩化ビニール・ソフト（PVC）	2	◎	◎	
20	メラミン樹脂(メラミンホルムアルデヒド:MF)	−	×	×	
21	シリコーンゴム（SI）	1.5	△	△	薄く染まります。濃く染めたい場合は、染色時間を長くする、温度を高めにするなどの調整をしてください。
22	ユリア樹脂(尿素樹脂)（UF）	−	×	×	
23	アセテート（セルロースアセテート樹脂）	3	◎	◎	メガネフレーム等の素材です。
24	ベークライト（フェノール樹脂）	3	×	×	
25	グリルアミド 透明（TR-90）	2〜4	○	◎	1mm前後は、温度や形状により変形する場合があります。メガネフレーム等の素材です。
26	テファブロック™ TPC / Tefabloc™ TPC	−	○	○	
27	ジュラコン(ポリアセタール、POM、ポリオキシンメチレン)	−	×	×	
28	パールビーズ	−	○	○	染まりますが、すべてのメーカー・品番で染色テストを行っているわけではありません。ビーズによっては染まらない場合があります。

【表のマーク説明】

◎：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

【注意事項】

◆記載内容について
表内に「×」の表示がない素材でも、樹脂の種類・厚み・形状によっては、加熱により変形する場合があります。
また、樹脂製品の製法によっては、表の結果と異なる場合があります。

◆希釈率について
・染色液が濃すぎると、樹脂の光沢が失われたり、表面にべたつきが生じたりする場合があります。
・水分が揮発する場合は、少し薄めに希釈してください。染色中に水分が蒸発した場合は、水を追加して希釈率を調整してください。

◆変形のリスクを軽減するには
変形が心配な場合は、低温（70℃程度）で、やや長めの時間（約12分以内）を目安に染めてください。
70℃以下では、染まりにくくなります。

◆高温での染色について
高温（90℃程度）では染まりやすくなりますが、変形のリスクも高くなるため、十分にご注意ください。

◆製品仕様の変更について