

## 3D モデル用コート剤

## モデリングコートC2

「モデリングコートC2」は、ABS や PLA などの熱可塑性樹脂積層タイプの 3D プリント造形物に塗布し、硬化後に研磨するだけで、積層線が消え、美観性が向上するコート剤です。

また、接着剤としても使用可能で、ゴム、プラチックに対して、良好な接着性を有します。

## 1. 性状（硬化前）

外観	無色透明液体
比重	1.09 (20℃)
主成分	エチルシアノアクリレート
引火点	75℃ (解放式)
粘度	3mPa·s (25℃)
危険物分類	第4類第3石油類、 危険等級Ⅲ

## 2. 性状（硬化後）

外観	無色透明固体
比重	1.23 (20℃)
硬度 (HDD)	50
軟化点 (ビカット法)	データなし
溶解性	アセトン、DMF、DMSO

※通常品の硬度：80～90。

## 3. 使用方法

- ① 造形物の表面にモデリングコートC2を塗布します。
- ② 塗布した面にスプレープライマーを噴きつけ、硬化させます。
- ③ モデリングコートC2が十分に硬化した後、研磨紙で荒い番手から細かい番手の順に研磨し、積層線を完全に削り落とします。
- ④ コンパウンドで最終仕上げを行うことで、成型物のような光沢のある造形物に仕上がります。

## 4. セットタイムおよび引張りせん断強度

被着材	セットタイム (秒)	引張りせん断強度 (N/mm <sup>2</sup> )
ABS	3	6 (材料破壊)
PMMA (アクリル)	3	6 (材料破壊)
PC (ポリカーボネート)	3	9 (材料破壊)
CR (クロロプレンゴム)	3	0.5 (材料破壊)
NBR	3	0.5 (材料破壊)

※弊社テストピースによる測定。 JIS K6861 に準拠。

記載の数値は規格値ではありません。あらかじめ、ご了承ください。記載内容は品質向上・仕様変更により、予告なく変更することがあります。ご使用に際しては、必ず貴社にて事前にテストを行い、使用目的に適合するかどうかご確認ください。

以上