



技術資料

電子材料事業部

ドータイト XA-9015

ドータイト XA-9015 はポリエステル樹脂を使用した、銀系の導電性塗料です。低温乾燥(常温でも可)型一液性の塗料で、各種プラスチック成型品に塗布して、電磁波シールドや静電気対策に有効です。従来の塗膜と比較して低膜厚での特性に優れています。また、ポリエステル樹脂系ですので、柔軟性に優れており、耐熱衝撃性の向上が図れます。

1. 性状及び代表特性

品名	XA-9015
組成	銀粉、ポリエステル樹脂、溶剤
構成	一液型
外観 ^{*1}	灰黄色ペースト状
粘度 ^{*2}	40 ± 5 dPa · s
密度	2.2 ± 0.1 g/cm ³
不揮発分 ^{*3}	71 ± 2 %
導電性 ^{*4}	7 × 10 ⁻⁵ · cm
表面抵抗値 ^{*5}	0.1 /sq.

*1 DSTM-351 :

*2 DSTM-201 : BM型粘度計 No.4 ローター 60rpm (23)

*3 DSTM-301 :

*4 DSTM-101 :

*5 : 膜厚 10 μm

2. 適正素材

ABS、ABS/PC、PC

使用する希釈溶剤により適正が異なります。上記以外の素材に関しては、ご相談ください。

3. 主な用途

電磁波シールド

携帯電話、パソコン(CRTディスプレイ、プリンター等)、テレビ、ラジオ、オーディオ機器、ビデオ、ビデオカメラ、通信機、計測機器、事務機(レジスター、コピーマシーン)、医療機器等

4. 塗装方法

A. 基材の調整

離型剤、油類等が付着している面に直接塗布すると、密着性が悪くなる可能性があります。塗装面は清浄にして下さい。適切な素材調整を行なって下さい。

B. 塗料の調整

希釈シンナー	9000 又は 9015 シンナー (乾燥性: 速い 9000 > 9015 > 遅い)
希釈比	塗料/シンナー: 重量比 = 100/100 ~ 150 容量比 = 100/250 ~ 370
塗装粘度	岩田カップ (NK-) 8~10 秒

希釈後は導電性フィラー (銀粉) が沈降しやすくなります。十分に攪拌混合の上、塗装作業中も攪拌を行い、速やかにご使用ください。

C. 塗装条件

スプレー塗装 (例)

ガン口径	1.0 ~ 1.3mm
吹付け圧力	0.2 ~ 0.4 MPa
パターン開き	戻し 1 回転
吐出	戻し 1.5 ~ 2 回転
吹付け回数	シングル 3 ~ 4 回
乾燥膜厚	8 ~ 15 μ m
標準所要量	4 ~ 5m ² /kg

D. 推奨乾燥条件

60 × 30 分

5. 取り扱い上の注意事項

- 5-1 使用前に十分攪拌し、導電性フィラーの沈降が無いことを確認の上、均一な状態にしてからご使用ください。攪拌が不十分の場合所定の特性が発現しない可能性があります。
- 5-2 使用しない場合は密栓して、直射日光の当たらない換気の良い場所に保管してください。また、高温または多湿になる場所での使用は避けてください。
- 5-3 作業は換気が十分な場所で行い、メガネ、マスク、手袋等の保護具を着用してください。有機溶剤を含みますので、中毒を起こす可能性があります。
- 5-4 取り扱いに際しては製品安全データシート (MSDS) をご参照ください。

以上

当資料に記載の使用方法及びデータは当社の試験によるものです。試験には細心の注意をはらっておりますが、ご使用に際しては必ず貴社で試験して、使用目的に適合するかをご確認願います。

本技術資料の数値は代表値で、そのままでは規格値として採用できません。

記載の用途はいかなる特許に対しても抵触しないことを保証するものではありません。



電子材料事業部 営業部

〒105-0011 東京都港区芝公園 2 - 6 - 15 黒龍芝公園ビル

TEL. (03)3436-1100 FAX. (03)3436-5416