

樹脂の涙

液体樹脂〈アクリル〉

「アクリル素材だけで製作したい」「透明感のある加工をしたい」
「樹脂の涙」はそんな声を元に、特殊なブレンド液を媒体に
PMMA(アクリル)樹脂を常温のまま液体化した製品です。



製品の特徴

常温で液体の状態を保持します。媒体液が気化した後は純度の良い樹脂成分が固化します。
「樹脂の涙」はPMMA(アクリル)の透き通った液体です。

技術解説

「樹脂の涙」は乾燥～固化する過程で湿度(水分)を吸収しますと白化・クラックの要因となり、透明に仕上がりません。
これは、射出成型技術にある「予備乾燥工程」において水分率を0.02%以下にして物性低下を防止する目的と同じです。
※技術詳細及び各樹脂材の吸水特性は、「射出成型」・「押し出し成型」等の成形条件をご確認ください。
「樹脂の涙」は、施工材料の十分な「予備乾燥」と「湿度の少ない環境」で使用することが重要です。

「樹脂の涙」製品紹介

アクリル樹脂の液体 (SA-1)

製品の特徴

「樹脂の液体」樹脂の涙 SA-1は、アクリル (PMMA) 樹脂成分と特殊な溶媒液を混合させ、常温下にて液状にした製品です。
溶媒が気化する事により純度の良いアクリル固体となりますので、様々なアイデアのもとプラスチック製品の製造工程にお使い頂ける製品です。

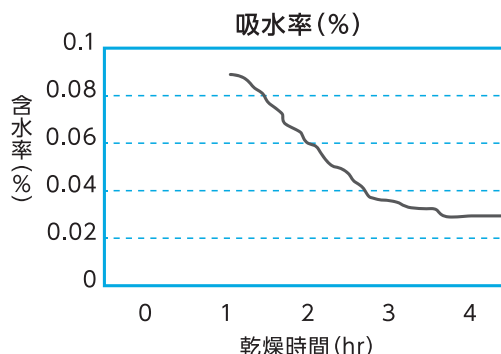
使用上の注意と予備乾燥

- 樹脂の涙 SA-1は、液状から固化する過程で少なからず湿度の影響を受けます。この過程で、ワーク乾燥が不十分な際、高湿度の影響下では白く濁る可能性があります。
- 射出成形時の工程でもありますように、プラスチック材本体を温め吸湿された水分を極力抜く事により、施工部分に透明感のあるアクリル樹脂が形成されます。
- また、施工前に樹脂の涙 SA-1を人肌程度に温める事により、固化過程での吸湿の影響を抑える効果はありますが、引火性液体ですので火気には十分注意してください。

吸水曲線グラフ (乾燥温度100℃)

当グラフは樹脂素材の吸水率。樹脂の涙SA-1の乾燥時間ではありません。
樹脂の涙SA-1の固化時間は質量により異なります。

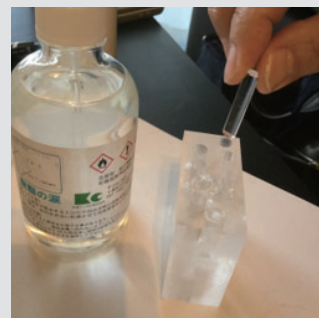
- 荷姿: 100mm $\varnothing$ 入り 硝子ボトル(キャップブラシ付)
- 危険物 第4類第1石油類 引火性。
目や気道を刺激する恐れがあります。作業にはメガネ、保護具をお使いください。
- 廃棄 産業廃棄物処理法に基づき適正な処理業者へ委託してください。
- 本製品詳細取扱いはSDSを参照してください。



アクリル丸棒の透明化



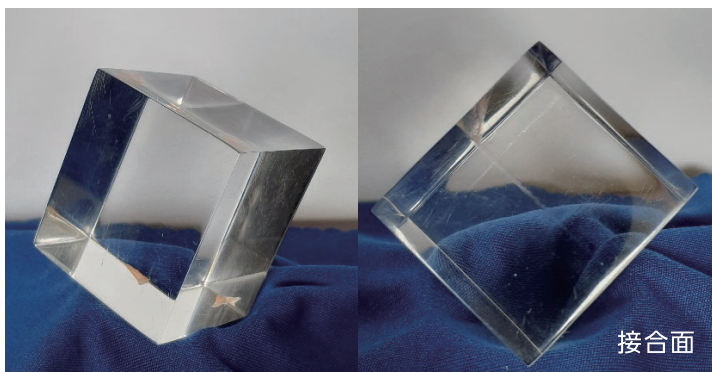
こちらの写真は、アクリル材にφ6.4mmの加工を行った後に、樹脂の涙（アクリルの液体）を流し入れ、その後にφ6mmのアクリル丸棒を挿入したものです。挿入後に低湿度環境下でしばらく乾燥固化させます。



乾燥固化後は、白く曇っていたドリル跡も消え、アクリルが透明に固化します。これにより繋ぎ目が消えデザイン的に美しく、可視化による機能性の向上も可能となります。

樹脂の涙（アクリルの液体）を使えば、アクリルの透明化・可視化が期待できます。お困りの方はお気軽にご連絡ください。

アクリルブロックの接合



こちらの写真はアクリルブロック同士を樹脂の涙で接着、接合面を平面にカットし磨いたものです。市販の接着剤等では接合面が白く曇りますが、樹脂の涙では接合面は透明性を保ちます。

アクリルスタンドの接着



こちらの写真は、アクリルスタンドの各パーツを樹脂の涙で全て接着、一体化させました。「樹脂の涙」では接合部が白化・濁ることなくキレイに仕上がります。