
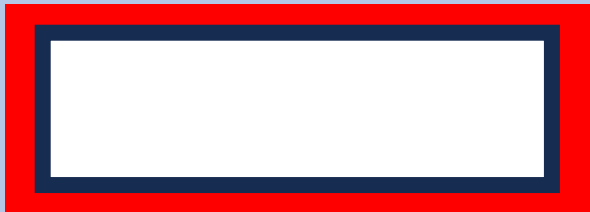



プラスチック着色法の比較

下記説明は一例になります。

材料着色	塗装	ムラカミの染色
成形「前」に顔料を練りこむ(内部着色) 	成形「後」塗料が表面を覆う(外部着色) 	成形「後」染料を浸透させる(内部着色) 
上記図は、黒線で囲まれた部分がナチュラル材で、赤色が各着色法で着色された部分になります。		
大量生産時に安価で入手できる 内部まで着色されている 着色は破損や欠損の影響を受けない 耐候性強し	塗膜により表面の傷などを隠せる メタリック調の着色が可能 最低1個からの小ロット対応可 部分指定の着色が可能	内部浸透のため剥がれ落ちが無い ほぼすべての樹脂に成形後着色が可能 最低1個からの小ロット対応可 物性に影響はない
一度の仕入れに必要な量が多い 少量生産の場合、在庫時コストが発生 強度などの物性に影響あり (→スーパーエンプラには不向き)	塗装着色できる樹脂が限定される 塗膜の剥がれ落ちがある 塗膜分の厚みが発生	耐候性に難あり 全体染めのため単一色での着色 成形品に依存する着色結果 表面数μしか染まっていない

上記着色法は、どれが優れているというのではなく必要に応じて使い分ける必要があります。