

3D プリンター用コート剤 モデリングコート 使用説明書

3D プリンターでの造形時間の短縮と高品質な仕上がりに



3D プリンター用コート剤 「モデリングコート」シリーズ

商品名：「モデリングコートC1・モデリングコートC2」

用途1：ABS・PLAなどの熱溶解樹脂積層タイプに

特長

1. 表面の凹凸がなくなり、きれいな仕上がりに。
2. 光沢を帯びた美観に早変わり。
3. 切削性がよく、研磨仕上げ精度が向上。
4. 無溶剤で環境に優しく、接着剤としても使用できます。

表・造形比較例：マウス造形 (W105×D45×H30mm：左下図参照)

条件	荒目造形 コート剤使用	細目造形 コート剤無使用
積層ピッチ	0.254 mm	0.127 mm
造形時間	約 50 分	約 120 分
コート剤使用量	約 3g	—
トータルコスト比	0.6	1

(当社比)

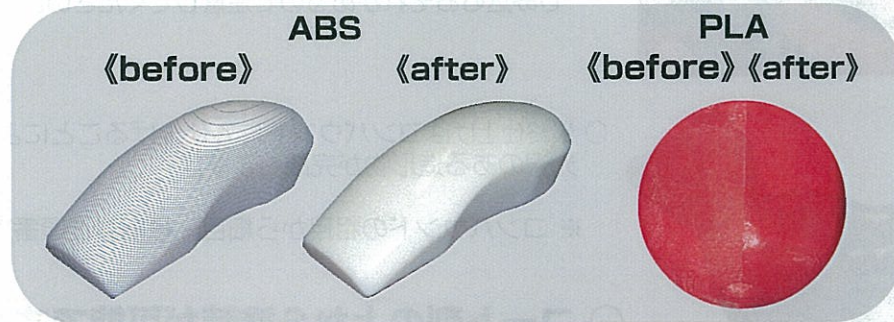
【コート剤効果】 ※(after)：コート剤を使用し、研磨する。

モデリングコートC1

低臭・低白化、
超低粘度タイプ

モデリングコートC2

速硬化、
超低粘度タイプ



商品名：「モデリングコートC1」

用途2：石膏などでの造形物に

特長

1. 無臭タイプで、使用時の刺激臭がありません。
2. 石膏などの造形物を強化します。
3. 液がしみ込みやすく、表面に光沢がでにくい。
4. 切削性がよく、研磨仕上げ精度が向上します。



使用説明は裏面に記載



《スターターキット内容》

- | | |
|----------------------------------|----------------|
| ①モデリングコートC1 (低臭・低白化) 50g×1本アルミ袋入 | ⑧ブラシウォッシャー ×1個 |
| ②モデリングコートC2 (速硬化) 50g ×1本アルミ袋入 | ⑨専用筆 ×2本 |
| ③アルテコ スプレープライマー 420ml ×1本 | ⑩筆置き ×1台 |
| ④モデリングコート筆洗浄液 250ml ×1本 | ⑪クリアファイル ×1枚 |
| ⑤キャピラリーノズル ×10本 | ⑫クリアケース ×1ケース |
| ⑥手袋・ヘラ ×1セット | ⑬説明書(本紙) ×1枚 |
| ⑦アルテコ ジェル 20g ×1本 | |



① モデリングコートC1 (低臭・低白化) 50g
コーティングに最適
石膏などへの含浸補強にも
使用可能
接着もできる



② モデリングコートC2 (速硬化) 50g
コーティングに最適
接着もできる



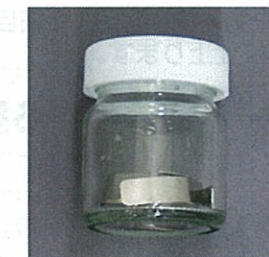
③ アルテコ スプレー
プライマー 420ml
瞬間接着剤専用硬化促進剤
モデリングコートC1・C2
使用時の筆の洗浄に最適
の硬化促進に最適



④ モデリングコート
筆洗浄液 250ml
モデリングコートC1・C2
使用時の筆の洗浄に最適
の硬化促進に最適



⑦ アルテコ ジェル 20g
タレなく、垂直面でも使用
できるゼリー状瞬間接着剤



⑧ ブラシウォッシャー
筆洗浄用容器(ガラス製)



⑨ 専用筆
専用筆(耐溶剤性)



⑩ 筆置き
筆置き (PP製)

ご相談、ご用命の際は、お気軽にお問い合わせください。

モデリングコートスターターキット 使用説明書

- ご使用前に必ず用途が適合するかどうかを確認し、予備テストを行ってからご使用ください。
- ご使用の都度、この説明書をよく読み、使い切るまで捨てずに保管してください。

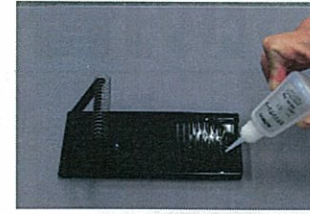
【コーティングの準備】



① 各必要部材を配置します。



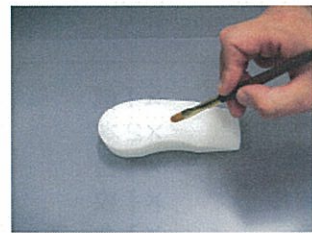
② 筆を使用前にモデリングコート筆洗浄液で洗浄し完全に筆を乾燥させます。
※乾燥が不十分だとコート剤がすぐに硬化します。



③ 使用する用途に合わせてモデリングコート C1 (低臭・低白化) もしくは C2 (速硬化) を選定し筆置きに移します。

【ABS 素材へのコーティング方法】

※ ABS 素材へは、時間短縮などの為ピッチ幅を広げた際に出来る積層線の穴をコート剤で埋め、研磨ペーパーやコンパウンドで研磨することにより、ABS 樹脂で成型した様なきれいな仕上がりになり、プレゼンテーションに使用するモックアップなどに最適です。



○対象が ABS 造形物の場合、専用筆にてコート剤を積層表面にある穴に入るように多めに塗布します。



○塗布後、スプレープライマーをスプレーしコート剤を硬化させます。数秒で硬化しますので、積層線にある穴を完全に埋めるため塗布作業を 2~3 回繰り返して行ってください。
※スプレープライマーをスプレーした上にコート剤を重ねると筆が固まりやすくなります。
筆が固まった場合は、筆を交換してください。固まった筆は、ブラシウォッシャーにしばらく浸けておくとコート剤が取れやすくなります。



○コート剤が硬化後、研磨ペーパーにて低い番手から高い番手の順番で研磨し積層線を完全に削り落とします。
#400→#1000→#3000→#8000 (例)
※ 光沢のある場所はコート剤が残っているので、研磨不足の目安となります。
※ 水を使用して研磨する際には、積層が粗いとコートした以外の箇所から水がしみ込むおそれがあるので注意してください。



○最終仕上げはコンパウンドにて仕上げることで成型物の様な光沢ある造形物が完成します。

※ コンパウンドの粗目から細目・極細など順番で磨くことできれいに仕上がります。

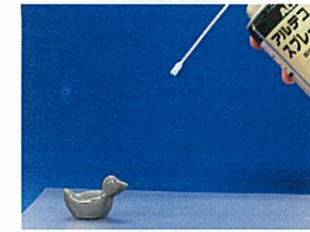
○ コート剤の上から塗装が可能です。

【PLA 素材へのコーティング方法】

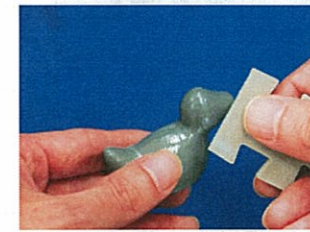
※ PLA 素材へは、コート剤が適度な皮膜を作ることにより、そのままでも光沢がでますが研磨ペーパーやコンパウンドで磨くことにより、ハードコート加工したような深みのある美しい仕上がりになり、完成度の高い造形物の作成が可能です。



○対象が PLA 造形物の場合、専用筆にてコート剤を積層表面に塗布します。
※ 積層線が気になる場合は、最初に積層面を研磨ペーパーなどで研磨してからコート剤を塗布してください。



○塗布後、スプレープライマーをスプレーしコート剤を硬化させます。数秒で硬化します。塗布作業を 2~3 回繰り返して行うことで、深みのあるハードコート処理加工したような光沢を作ることが出来ます。
※スプレープライマーをスプレーした上にコート剤を重ねると筆が固まりやすくなります。
筆が固まった場合は、筆を交換してください。固まった筆は、ブラシウォッシャーにしばらく浸けておくとコート剤が取れやすくなります。



○コート剤を塗布するだけで、光沢のある造形物を作成できますが、より光沢のある仕上を行う場合は、研磨ペーパーにて低い番手から高い番手の順番で研磨します。
#400→#1000→#3000→#8000 (例)
※ 水を使用して研磨する際には、積層が粗いとコートした以外の箇所から水がしみ込むおそれがあるので注意してください。



○最終仕上げはコンパウンドにて仕上げることでハードコート処理加工のような光沢のある造形物が完成します。

※ コンパウンドの粗目から細目・極細など順番で磨くことできれいに仕上がります。

○ コート剤の上から塗装が可能です。

【使用後】

筆: 使用後専用筆はブラシウォッシャーに筆洗浄液を入れ 30 分~1 時間浸けておきます。コート剤が柔らかくなったらウエスなどでコート剤をきれいに拭き取ります。拭き取り後、筆を十分に乾燥させ保管してください。

筆置き: 専用筆置きに残ったコート剤は、容器に戻さず直射日光がスプレープライマーで完全に硬化させ筆置きを軽くねじると簡単にコート剤がはがれ落ちます。取れずに残ったコート剤は付属のヘラで取り除いてください。再使用する際は、筆洗浄液を一度ウエスなどに浸して、溝部分を拭いて乾燥させてから使用してください。

【取り扱い上の注意】

共通: ●幼児の手の届かないところに保管すること。●記載以外の用途には使用しないこと。●火気のあるところでは使用しないこと。●使用中、使用後はよく換気すること。

モデリングコート C1・C2: ●このコート剤は皮フを瞬間に接着するため、十分に注意すること。●あやまって指などを接着したときは、お湯の中でもみほぐしながらはがすこと。●万一、目に入ったときは、すぐに大量の水で洗眼し、医師の手当てをうけること。無理にはがそうとしたり、目をこすったりしないこと。●布、皮などに多量にしみ込んだ場合、急激に発熱してやけどすることがあるので注意すること。軍手は使用しないこと。●容器に残ったコート剤は、容器にキャップをして直射日光に当てて硬化させること。●硬化していることを確認し、廃プラスチックとして各自自治体の定めた処理方法に従って廃棄すること。

筆洗浄液: ●未使用および使用済の筆洗浄液は、おがくず・ウエスなどに吸収させ産業廃棄物処理業者に委託すること。

※ 空容器を廃棄する際は、中身を完全に除去してから、各自自治体の定めた処理方法に従って廃棄すること。