

なお、表 1 中の各成分についての詳細は以下の通りである。

(A) ポリオール

- ・ PLACCEL 305T : O H 基価 3 0 5 m g K O H / g 、 (株) ダイセル製。

【 0 0 6 4 】

(B) 脂肪族ポリイソシアネート及び / または該脂肪族ポリイソシアネートの変性体

- ・ タケネート D-170N : 三井化学 (株) 製。
- ・ デュラネート D201 : 旭化成ケミカルズ (株) 製。

【 0 0 6 5 】

(C) 末端が水酸基で変性されたポリジアルキルシロキサン

- ・ Silmer OH Di-10 : SILTECH 社製。
- ・ KF-9701 : (株) ダイセル製。

10

【 0 0 6 6 】

(D) ヒンダードアミン系光安定剤

- ・ Kemistab 29 : ケミプロ化成 (株) 製。

【 0 0 6 7 】

(E) 紫外線吸収剤

- ・ KEMISORB 113 : ケミプロ化成 (株) 製。

【 0 0 6 8 】

(F) フィラー

- ・ YAO10C-SM-1 : (株) アドマテックス製。

20

【 0 0 6 9 】

ウレタン化触媒

- ・ Zn-Octoate 22% : DIC (株) 製。

【 0 0 7 0 】

芳香族ポリイソシアネートの変性体

- ・ タケネート D-110 : 三井化学 (株) 製。

末端がカルボキシル基で変性されたポリジアルキルシロキサン

- ・ X-22-162C : 信越化学工業 (株) 製。

【 0 0 7 1 】

試験片作製工程

30

厚さ 1 0 0 μ m の P E T 基板 (帝人デュボンフィルム (株) 製、「テترون G 2」) 上に実施例 1 ~ 6 及び比較例 1 ~ 2 のように調製した組成物をバーコーターでそれぞれ塗布し、次いで、乾燥炉内にて、1 0 0 で 3 0 分間、乾燥硬化させることにより、P E T 基板上に組成物の硬化塗膜を形成し、試験片を作製した。硬化塗膜の膜厚は 1 0 0 μ m であった。

【 0 0 7 2 】

(1) 自己修復性

真鍮ブラシを 1 . 0 k g 荷重で硬化塗膜に押し当て、1 0 往復移動させて、1 0 分以内に目視で傷の有無を評価した。評価は下記の 2 段階で行なった。

「 」 : 傷が観察されない。

40

「 x 」 : 傷が観察される。

【 0 0 7 3 】

(2) 耐油性

油性マジック (Z E B R A 社製、「マッキー極細」) で、直径 1 . 0 c m の丸印を描いて、油性マジックのはじき具合を目視で評価した。評価は下記の 2 段階で行なった。

「 」 : 油性マジックのはじきが観察される。

「 x 」 : 油性マジックのはじきが観察されない。

【 0 0 7 4 】

(3) 塗膜硬度

硬化塗膜が形成された試験片を、J I S K 5 6 0 0 5 - 4 に準拠して評価した。

50