

3750S

ウルトラプロダクティブ VOC クリヤー

製品概要

欧州 VOC 規制適合ペースコート/クリヤーコートシステム用速乾 2K ハイソリッドクリヤー。

組成: アクリル樹脂 (ハイパーキュア™ 技術)

製品構成

3750S	ウルトラプロダクティブ VOC クリヤー
XK203	LE アクティベーター ファースト
XK205	LE アクティベーター
XK206	LE アクティベーター スロー
431R	パリスピートウルトラ(乾燥促進剤)
JXB387	ペースコートシンナー(超遅乾)

製品特性

- 非常に乾燥が速く、短いコート間や強制乾燥前のフラッシュタイム。
- 速いダストフリータイムはゴミ・フツが塗膜表面に付着するのを防止。
- 抜群のホリッシング性。
- 自然乾燥、低温乾燥、IR乾燥いずれに於いても高生産性。
- スポット補修、パネル補修に使用可能。
- 欧州 VOC 規制(2004/42/EC)に適合。

塗装対象素材

- クロマックスペースコート
 - きれいにサンディングされた新車塗膜
 - 完全硬化した補修塗膜
- ※熱可塑性塗膜の上には推奨しません。

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

3750S

ウルトラプロダクティブ VOC クリヤー

製品の使用について

 * 注意事項参照	3750S XK203 431R/JXB387	スポット・パネル				
		容量比	重量比			
		3	100			
		1	36			
		0.4	12			
VOC	420g/L					
 ポットライフ (20°C)	431R JXB387	45 分	55 分			
 スプレー粘度 (20°C)	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	19-22 秒	20-23 秒 22-25 秒			
 スプレーガン * 1ハール=1Kg/cm ²	通常ガン 重力式 吸上式 圧送式	口径	距離	エア圧		
		1.4-1.6 mm	15-20 cm	3-4 ハール		
		1.6-1.8 mm	15-20 cm	3-4 ハール		
	HVLP/HTE ガン 重力式 吸上式 圧送式	1.0-1.2 mm	15-20 cm	3-4 ハール		
		1.3-1.5 mm	10-15 cm	ガンメーカーの指示 に従う。		
		1.5-1.6 mm	10-15 cm			
1.0-1.2 mm	10-15 cm					
 塗装回数	1.5					
 フラッシュタイム	コート間: 0-5 分 強制乾燥前: 0-5 分(スプレーブースによる)					
DFT(乾燥膜厚)	40-60 μ					
 乾燥時間	ダストフリー 取扱い可能 テープフリー	431R		JXB387		
		20°C	60°C × 15 分	20°C	60°C × 15 分	
		15 分	即	30 分	即	
		2 時間	即	3 時間	即	
 IR 乾燥*	フラッシュタイム 距離 1/2 パワー フルパワー	濃色	淡色	濃色	淡色	
		4 分	4 分	4 分	4 分	
		50 cm	50 cm	50 cm	50 cm	
		6 分	6 分	6 分	7 分	
		3 分	6 分	5 分	7 分	

*短波/中波 IR 乾燥機のごとく

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせる場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

3750S

ウルトラプロダクティブ VOC クリヤー

製品の使用について(続き)

 * 注意事項参照	3750S XK205/XK206 JXB387	広面積/高温時		
		容量比		重量比
		3	100	
		1	36	
		0.4	12	
VOC	420g/L			
 ポットライフ (20°C)	XK205 XK206	65分 70分		
 スプレー粘度 (20°C)	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	19-22 秒 20-23 秒 22-25 秒		
 スプレーガン * 1ハール=1Kg/cm2	通常ガン 重力式 吸上式 圧送式	口径	距離	エア圧
		1.4-1.6 mm	15-20 cm	3-4 ハール
		1.6-1.8 mm	15-20 cm	3-4 ハール
	HVLP/HTE ガン 重力式 吸上式 圧送式	1.0-1.2 mm	15-20 cm	3-4 ハール
		1.3-1.5 mm	10-15 cm	ガンメーカーの指示 に従う。
		1.5-1.6 mm	10-15 cm	
1.0-1.2 mm	10-15 cm			
 塗装回数	1.5			
 フラッシュタイム	コート間 : 0-5 分 強制乾燥前 : 0-5 分(スプレーブースによる)			
DFT(乾燥膜厚)	40-60 μ			
 乾燥時間	ダストフリー 取扱い可能 テープフリー	XK205		XK206
		20°C	60°C × 25 分	60°C × 30 分
		50 分	即	即
		5.5 時間	即	30 分
 IR 乾燥*	フラッシュタイム 距離 1/2 パワー フルパワー	全ての色		全ての色
		5 分	5 分	
		80 cm	80 cm	
		5 分	5 分	
		15 分	20 分	
*短波/中波 IR 乾燥機のガイドライン				

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

3750S

ウルトラプロダクティブ VOC クリヤー

推奨使用方法

塗膜の表面処理

1. 石鹼と水で表面を洗浄し、すすいで乾かす。
2. クロマックスクリーニング剤(3919S)で洗浄し、清浄なクロスで拭いて乾かす。
3. 損傷の程度に合わせ適切に処理をする。
4. クロマックスクリーニング剤(3812S/3920S)で洗浄し、清浄なクロスで拭いて乾かす。
5. タッククロスをかける。
6. 必要な場合、クロマックスベースコートを塗布する。

クリヤーコートの塗装

ベースコートの艶が完全に引いた後、最初に1ライトコートし、続けて1フルコートする。

耐薬品性

3750S は完全硬化後、以下の化学製品に短時間暴露されても耐性を示します。

・水酸化ナトリウム	20%	・バッテリー液
・硫酸	25%	・トルエン
・塩酸	20%	・キシレン
・りん酸	20%	・グリコール
・アンモニア	10%	・ブレーキ液、ガソリン

機器の洗浄

ラッカーシンナーで洗浄する。

重ね塗り適合性

テーフリー時間経過後であれば随時可能。24時間以上経過後は足付け研磨必要。

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

3750S

ウルトラプロダクティブ VOC クリヤー

推奨使用方法(続き)

注意事項

- 431R はスポット・パネル補修のみに使用して下さい。
- 平面部は JXB387 シナーを使用して下さい
- 広面積の場合、XK205/XK206 アクティベーターを使用して下さい。
- 硬化剤使用後は直に蓋をしっかりと閉めて下さい。
空気中の湿気や水分と反応し硬化不良の原因になります。
- 硬化剤入りのクリヤーは元の缶に戻さないで下さい。
- クリヤーコートのドライスプレー部分を修正するには 5 分以内に AK350 を非常に低い圧力でスプレーします。
但し水平面は避けてください。
- 艶消し塗装は AU175 フラットニングバインダー TDS を参照して下さい。
- フレキシブルシステムは 805R フレキシブルアディティブ TDS を参照して下さい。
- クリヤーは使用前に室温(18-25°C)で保管して下さい。

製品データ

製品粘度	: 150cp
塗布面積(理論値)	: 9.4 m ² /L (推奨膜厚 - 希釈済み塗料)
欧州 VOC 規制 (Directive 2004/42/EC)	: この製品(製品カテゴリー: II B(d))に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 420g/L です。希釈済みでのこの製品の VOC 含有量は最大 420g/L です。

安全

使用前に SDS を参照し、製品容器に表示されている指示に従って下さい。

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

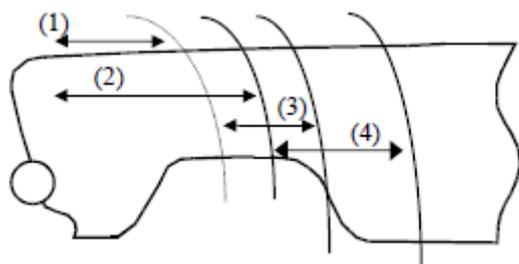
3750S

ウルトラプロダクティブ VOC クリヤー

補修要領

スポット補修 : AK350 使用

- ① 1コート目 : ベースコートより広い範囲に 3750S を 1コート塗布する。
 - ② 2コート目 : 更に広い範囲に 3750S を塗布する。
 - ③ オプション 配合済み 3750S と AK350 を 1:1 で混合し、ホガシ部分に 1コート塗布する。
 - ④ すぐにホガシ部分に AK350 だけを塗布してなじませる。
- ! ベースコート塗布前に、表面は注意深く、正しく処理されていること。
推奨使用方法の塗膜の表面処理を参照。
- ! AK350 の塗布は処理された範囲内にとどめること。



必要であれば、補修部分が完全硬化した後、ファレクラコンパウンド[®]等でハフ掛けし光沢を調整する。

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用するにはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」