

679S

ウルトラプロダクティブクリヤー

製品概要

ベースコート/クリヤーコートシステム用速乾型 2K 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

| | |
|--------|--------------------|
| 679S | ウルトラプロダクティブクリヤー |
| 256S | アクティベーター ファースト |
| AK260 | ハイソリッドアクティベーター |
| AK261 | ハイソリッドアクティベーター スロー |
| JAB05N | ベースコートシンナー (速乾) |
| JAB380 | ベースコートシンナー (標準) |
| JAB385 | ベースコートシンナー (遅乾) |
| JXB387 | ベースコートシンナー (超遅乾) |
| JXB390 | ペリスローシンナー |

製品特性

- エアドライで乾燥が速く、短いコート間、強制乾燥までのフラッシュタイム。
- 速いダストフリータイムが塗膜表面への不純物の付着を防止。
- 抜群のホリッシング性。
- エアドライ、温風乾燥、IR乾燥が可能により高生産性。
- スポット補修、パネル補修に使用可能。

塗装対象素材

- クロマックスベースコート
 - 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。」

TECHNICAL DATA SHEET



2010年2月15日(JP171030)

679S

ウルトラプロダクティブクリヤー

製品の使用について

| 混合比 | 679S AK260/AK261 256S JAB05N/JAB380 JAB380 * 高温時 JXB390 使用可能 JAB385/JXB387 | 速乾 | | 標準 | | 高温時 | |
|--|--|--|----------------------|----------------------------------|-------------|-------------------------------|-----|
| | | 容量比 | 重量比 | 容量比 | 重量比 | 容量比 | 重量比 |
| | | 3 | 100 | 3 | 100 | 3 | 100 |
| | | - | - | 1 | 35 | 1 | 35 |
| | | 1 | 35 | - | - | - | - |
| | | 0.6 | 18 | - | - | - | - |
| | | - | - | 0.6 | 18 | - | - |
| | | - | - | - | - | 0.6 | 18 |
| VOC | 528g/L | | | | | | |
| ホットライフ (20°C) | AK260/AK261 256S | 4 時間 4 時間 | | | | | |
| スプレー粘度 (20°C) | DIN 4 FORD 4 AFNOR 4 | 14-16 秒 14-16 秒 15-18 秒 | | | | | |
| スプレーガン * 1バール=1Kg/cm ² | 通常ガン | 口径 | | 距離 | | エア圧 | |
| | 重力式 吸上式 圧送式 | 1.4-1.6 mm 1.6-1.8 mm 1.0-1.2 mm | | 15-20 cm 15-20 cm 15-20 cm | | 3-4 バール 3-4 バール 3-4 バール | |
| | HVLP/HTE ガン | | | | | ガンメーカーの指示 に従う。 | |
| | 重力式 吸上式 | 1.3-1.5 mm 1.5-1.6 mm | | 10-15 cm 10-15 cm | | | |
| 塗装回数 | 2 | | | | | | |
| フラッシュタイム | コート間 5 分 強制乾燥前 5 分 | | | | | | |
| DFT(乾燥膜厚) | 45-65 μ | | | | | | |
| 乾燥時間 | AK260/AK261 | JAB380 | | JAB385/JXB387 | | | |
| | | 20°C | 60°C × 20 分 | 20°C | 60°C × 20 分 | | |
| | ダストフリー | 30 分 | 即 | 40 分 | 即 | | |
| | 取扱い可能 | 6.5 時間 | 30 分 | 7.5 時間 | 40 分 | | |
| | テープフリー | 一晚 | 1 時間 | 一晚 | 1.25 時間 | | |
| | 256S | JAB380 | | | | | |
| | | 20°C | 60°C × 15 分 | | | | |
| | ダストフリー | 20 分 | 即 | | | | |
| | 取扱い可能 | 4 時間 | 即 | | | | |
| | テープフリー | 一晚 | 30 分 | | | | |
| フラッシュタイム 距離 1/2 パワー フルパワー | | 5 分 80 cm 5 分 15-20 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。」

679S

ウルトラプロダクティブクリヤー

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、2コートする。(コート間のフラッシュタイム 5分)

耐薬品性

679S 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。

「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。」

679S

ウルトラプロダクティブクラー

推奨使用方法(続き)

重ね塗り適合性

テーパ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。

注意事項

- 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。
- 硬化剤入りのクラーは元の缶に戻さないで下さい。
- クラーコートのスプレー部分を修正するには10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。
- クロマックス®プロベースコート上に使用する場合、希釈シンナーはJXB387を推奨します。
これはクロマックス水性ベースコート上でスムーズな塗装を提供し、塗装環境が良くない場合でも、過敏な反応を抑えます。
- 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。
- クラーは使用前に室温(18-25°C)で保管して下さい。

製品データ

| | |
|-----------|---|
| 製品粘度 | : 90cp |
| 塗布面積(理論値) | : 5.7-8.3 m ² /L (推奨膜厚 - 希釈済み塗料) |

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。」

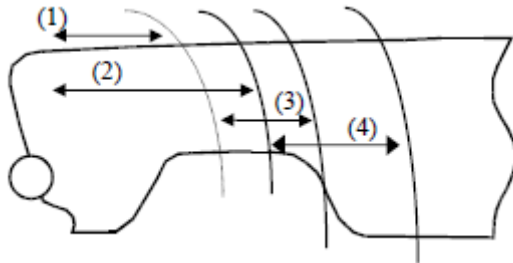
679S

ウルトラプロダクティブクリヤー

補修要領

スポット補修 : AK350 使用

- ① 1コート目 : ヘースコートより広い範囲に 679S を 1 コート塗布する。
 - ② 2コート目 : 更に広い範囲に 679S を塗布する。
 - ③ オプション 配合済み 679S 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。
- ! ヘ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。」