

## 1040R

### ユニバーサル 2K プライマーグレー

#### 製品概要

2K ハイソリッドサフェーサーで3種類の使用方法があります。

- a. マキシファイラー
- b. ハイソリッドサンディングサフェーサー
- c. ハイソリッドノンサンディングサフェーサー

カラー: ライトグレー

組成: 機能性アクリル樹脂

#### 製品構成

1040R	ユニバーサル 2K プライマーグレー
1010R	アクティベーター ファースト
256S	アクティベーター ファースト
1025R	HS プライマーシンナー
1035R	HS ノンサンディングコンバーター

#### 製品特性

- 塗装しやすく、滑らかにフロー。
- 塗装から数日経過後も優れたサンディング性。
- 優れた充填性。
- センタリ®原色を最大 10% (重量比) 混合可能。
- 全てのクロマックストップコート<sup>®</sup>の塗布が可能。(マキシ・サンディングサフ仕様の場合)

#### 塗装対象素材

- 新車塗膜及び完全硬化した補修塗膜
- サンディングされたポリエステルパテ
- クロマックスウオッシュプライマー
- クロマックスエポキシプライマー

「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めますので、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。」

## 1040R

### ユニバーサル 2K プライマーグレー

#### 製品の使用について

 混合比		マキシ			サンディングサフェーサー			ハンサンディング		
		容量	重量		容量	重量		容量	重量	
	1040R	4	100		4	100		4	100	
	1010R	1	16		1	16		1	16	
	1025R	-	-		2	28		-	-	
	1035R	-	-		-	-		3	44	
	VOC	530g/L			628g/L			626g/L		
 ホットライフ (20°C)		45 分			1.5 時間			2 時間		
 スプレー粘度 (20°C)	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	-			16-18 秒 16-18 秒 18-20 秒			15-16 秒 15-16 秒 16-17 秒		
		口径 (mm)	距離 (cm)	圧力 (ハール)	口径 (mm)	距離 (cm)	圧力 (ハール)	口径 (mm)	距離 (cm)	圧力 (ハール)
	通常ガン 重力式 吸上式 圧送式	1.8-2.0	20-25	3-4	1.4-1.6	20-25	3-4	1.4-1.6	20-25	3-4
		-	-	-	1.6-1.8	20-25	3-4	1.6-1.8	20-25	3-4
		1.1-1.4	20-25	3-4	1.0-1.2	20-25	3-4	1.0-1.2	20-25	3-4
	* 1ハール=1Kg/cm2 HVLP/HTE ガン 重力式 吸上式 圧送式	1.6-2.0	15	ガンメーカー の指示に 従う。	1.4-1.6	15	ガンメーカー の指示に 従う。	1.4-1.6	15	ガンメーカー の指示に 従う。
		-	-	-	1.6-1.8	15	ガンメーカー の指示に 従う。	1.6-1.8	15	ガンメーカー の指示に 従う。
		1.1-1.4	15	ガンメーカー の指示に 従う。	1.0-1.2	15	ガンメーカー の指示に 従う。	1.0-1.2	15	ガンメーカー の指示に 従う。
 塗装回数		1-3			1-2			1		
 フラッシュタイム		コート間:艶が引くまで 強制乾燥前:30 分			コート間:艶が引くまで 強制乾燥前:10 分			塗り重ね時間: 15 分-最大 8 時間迄		
 DFT(乾燥膜厚)		60-80 μ/コート			40-60 μ/コート			30-40 μ/コート		
 サンディングまでの 乾燥時間										
	15°C	12-16 時間			4-6 時間			適用されない		
	20°C	8-12 時間			3 時間					
	40°C	40 分			30 分					
	60°C	30 分			25 分					
 IR 乾燥 *	距離 1/2 パワー フルパワー	80 cm 5 分 15-20 分			*短波/中波 IR 乾燥機の ガイドライン			適用されない		

「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。」

## 1040R

### ユニバーサル 2K プライマーグレー

#### 製品の使用について(続き)

 混合比		マキシ			サンディングサフェーサー		
		容量	重量		容量	重量	
	1040R	5	100		5	100	
	256S	1	13		1	13	
	1025R	-	-		2	23	
	VOC	493g/L			587g/L		
 ホットライフ (20°C)		45 分			1.5 時間		
 スプレー粘度 (20°C)	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	- - -			16-18 秒 16-18 秒 18-20 秒		
  * 1ハール = 1Kg/cm <sup>2</sup>	通常ガン	口径	距離	圧力	口径	距離	圧力
		(mm)	(cm)	(ハール)	(mm)	(cm)	(ハール)
	重力式	1.8-2.0	20-25	3-4	1.4-1.6	20-25	3-4
	吸上式	-	-	-	1.6-1.8	20-25	3-4
	圧送式	1.1-1.4	20-25	3-4	1.0-1.2	20-25	3-4
	HVLP/HTE ガン						
重力式	1.6-2.0	15	ガンメーカー	1.4-1.6	15	ガンメーカー	
吸上式	-	-	の指示に	1.6-1.8	15	の指示に	
圧送式	1.1-1.4	15	従う。	1.0-1.2	15	従う。	
 塗装回数		1-3			1-2		
 フラッシュタイム		コート間: 艶が引くまで 強制乾燥前: 30 分			コート間: 艶が引くまで 強制乾燥前: 10 分		
	DFT(乾燥膜厚)	60-80 μ/コート			40-60 μ/コート		
 サンディングまでの 乾燥時間	15°C	12-16 時間			4-6 時間		
	20°C	8-12 時間			3 時間		
	40°C	40 分			30 分		
	60°C	30 分			25 分		
 IR 乾燥 *	距離	80 cm					*短波/中波 IR 乾燥機のガイドライン
	1/2 パワー	5 分					
	フルパワー	15-20 分					

「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。」

## 1040R

### ユニバーサル 2K プライマーグレー

#### 推奨使用方法

##### 塗膜の表面処理

##### 新車塗膜、完全硬化した補修塗膜

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. サンドイニングを行う
  - a. マキシファイア前: 機械研磨 P80-P120、水研ぎ P150-P240
  - b. サンドイニングサフェーサー前: 機械研磨 P220-P280、水研ぎ P360-P500
  - c. ハンサンドイニングサフェーサー前: 機械研磨 P220-P320、水研ぎ P360-P600
4. クリーンなエアで全てのサンドイニング粉をブローし取り除く。
5. 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。

##### 金属面まで研ぎ出した場合

- 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。
- クロマックスウオッシュプライマー又はクロマックスエポキシプライマーを1コート塗布する。

##### むき出しの金属 (鋼板、亜鉛鋼板、アルミニウムおよび表面処理されたアルミニウム)

1. 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。
2. 錆や腐蝕部分をサンドイニングで取り除く。
3. クリーンなエアで全てのサンドイニング粉をブローし取り除く。
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. クロマックスウオッシュプライマー又はクロマックスエポキシプライマーを1コート塗布する。

#### 使用方法の選択

##### マキシファイア

パテをシールし、小さなサントスクラッチや凹みを埋める。

##### サンドイニングサフェーサー

スポット、パネル、全塗装。

##### ハンサンドイニングサフェーサー

サンドイニング作業を減らしブースの回転率を上げる。

#### 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。」

## 1040R

### ユニバーサル 2K プライマーグレー

#### 推奨使用方法(続き)

##### 注意事項

- ポットライフの過ぎた 1040R は使用出来ません。また更に希釈し粘度を落としても使用出来ません。
- 1040R を熱可塑性塗膜の上に塗装する場合、パネルおよび全塗装しなければなりません。スポット塗装した場合や、サンディングで研ぎ出した場合、ベースコート塗装時にスポットマークやリフティングが発生することがあります。
- 硬化及び密着不良等の塗膜欠陥を避けるために推奨膜厚を超えないで下さい。
- サンディング性の低下や目詰まりを避けるため混合比、乾燥時間、スプレー圧、D.F.T(乾燥膜厚)を守って下さい。
- 硬化剤入りの塗料は元の容器に戻さないで下さい。
- 硬化剤使用後は直に蓋をしっかり閉めて下さい。  
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。
- フレキシブルシステムは 805R フレキシブルアディティブの TDS を参照して下さい。
- 使用前は塗料を室温(18-25°C)で保管して下さい。

##### 製品データ

製品粘度	: 3500-4500cp
塗布面積(理論値)	: マキシファイラー: 5.5-7.3 m <sup>2</sup> /L (推奨膜厚 - 希釈済み塗料)
	: サンディングサフェーサー: 5.2-7.8 m <sup>2</sup> /L (推奨膜厚 - 希釈済み塗料)
	: ノンサンディングサフェーサー: 7.8-10.3 m <sup>2</sup> /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。」

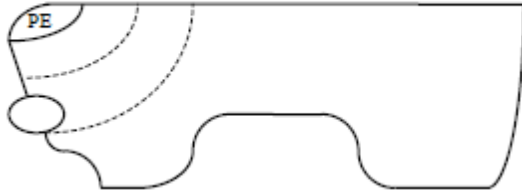
## 1040R

### ユニバーサル 2K プライマーグレー

#### 補修要領

スポット補修の下地作業工程

P280 P320 P360



1. 最終番手 P280 で研ぎ落とす。
2. クロマックスポリエステルパテを塗布し P280 でサンディング。
3. 周辺を P320 でサンディングし、オリジナル塗膜を P360 で仕上げる。
4. 下地をシールする為にポリエステルパテの上にクロマックスウオッシュプライマー又はクロマックスエポキシプライマーを1コート塗布し艶が引けるまでフラッシュさせる。
5. 1040R を処理された面全体に1コート塗布し、完全に艶が引けるまでフラッシュさせる。  
1コート目の内側に2コート目を塗布し、艶が引けるまでフラッシュさせる。

「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。」