

PS1081/PS1084/PS1087

ウルトラパフォーマンスエナジー サフェーサー



1 / 5



製品概要

新しい化学的性質に基づいた、PS1081 / PS1084 / PS1087
ウルトラパフォーマンスエナジーサフェーサーは、より生産性
の高い表面処理プロセスを実現します。

非常に感動的な自然乾燥性能により処理台数の記録更新
を望む全てのボディーショップに最適です。

処理台数の記録を更新するサフェーサー

製品特性


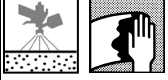
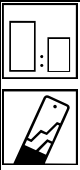







- 01 非常に感動的な乾燥性能。ローカルの気候条件
に応じて、自然乾燥 20 分ですばやくサンディング
することができます。
IR や低温で短時間の強制乾燥も可能です。
- 02 高品質な外観。滑らかな表面はトップコート後の
優れた光沢保持を提供します。
- 03 塗装作業が容易、最大 4 コートで非常に優れた
垂直安定性。
- 04 AR7802 エナジーサフェーサーアクティベーター
とのシンプルな混合比 1:1
- 05 金属素地には PS1800 メタルプレトリートメント
ワイプの使用は必須です。
- 06 スポット補修、小面積の補修、部品補修、実際には
あらゆるサイズの修理が自然乾燥性能により
同時に処理できます。
- 07 バリューシェードコンセプト: ホワイト(VS1)、グレー
(VS4、)ブラック(VS7)を利用可能。
- 08 AZ9700 ウルトラパフォーマンスプラスチックアディ
ティブと組み合わせて、乗用車で最も一般的に使用
されるプラスチック素材に直接塗装が可能。

「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。」

PS1081/PS1084/PS1087

ウルトラパフォーマンスエナジーサフェーサー

2 / 5

製品の使用について (スタンダードサンディング)													
	作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。												
	研磨・脱脂クリーニングし、PS1800 プレトリートメントワイプで処理された鋼板、亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。 よく研磨・脱脂クリーニングした塗装面。 研磨・脱脂クリーニングした OEM プライマー。 研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品。												
		VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7					
	PS1081	100	85	96	60	90	-	75	-	55	-	35	-
	PS1084	-	15	-	40	-	100	-	75	-	45	-	-
	PS1087	-	-	4	-	10	-	25	25	45	55	65	100
	スタンダードサンディング			スタンダードサンディング									
		容量					重量						
	PS1081/PS1084/PS1087	1					100						
	AR7802	1					55						
	AZ9800	0.2					10						
	ポットライフ(20°C): 30分-1時間												
		口径			スプレー圧力								
	HVLP	1.4-1.6mm			0.7 バール				噴霧圧(ノズル)				
	規制適合(中圧)	1.4-1.6mm			1.5 バール				手元圧				
	2-4 コート			1 コート目塗装後、艶が消える迄フラッシュ、その後はフラッシュ不要									
		AR7802/AZ9800											
	20°C	20分-1時間											
	40-45°C	10-15分											
	60-65°C	5-10分											
	IR 短波乾燥機のガイドライン ハーフパワー: 5-10分												
	P500-P600												
	72 時間以内にオーバーコートする。 センタリ/クロマックスプロベースコート+クリヤーコート センタリ 2K トップコート BK220 混合済みセンタリ/WB2075 混合済みクロマックスプロベースコート+CC6750												
VOC 規制	2004/42/II B (c) (540) 540: この製品 (製品カテゴリー: II B (c)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 540g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 540g/L です。												

「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ます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。」

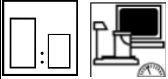



[EN PS108x-45]09.11.2021-JP240624

PS1081/PS1084/PS1087

ウルトラパフォーマンスエナジーサーフェーサー

製品の使用について (スタンダードプラスチック)													
	作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。												
	<p>外装の一般的なカーパーツの修理：研磨・脱脂クリーニング スカuffィング・脱脂クリーニングしたプラスチック用 OEM プライマー。</p> <p>新しい外装の一般的なプラスチックカーパーツ：60-65°C × 60 分加温/最初はクリーニング剤を染み込ませた研磨パッドを使用。/最終はクリーニング剤を湿らせたクロスを使用。</p> <p>表面を拭いて汚染物質を浮き上がらせ、直ぐに清潔なクロスで完全に拭き取ってください。</p> <p>頻繁にクロスは交換(清浄な面を使用)し、汚れたクロスは絶対に使用しないでください。</p>												
		VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7					
	PS1081	100	85	96	60	90	-	75	-	55	-	35	-
	PS1084	-	15	-	40	-	100	-	75	-	45	-	-
	PS1087	-	-	4	-	10	-	25	25	45	55	65	100
スタンダードプラスチック													
					容量				重量				
PS1081/PS1084/PS1087					1				100				
AR7802					1				55				
AZ9700					0.4				20				
	ポットライフ(20°C): 30 分												
		口径			スプレー圧力								
	HVLP	1.4-1.6mm			0.7 バール				噴霧圧(ノズル)				
	規制適合(中圧)	1.4-1.6mm			1.5 バール				手元圧				
	2-3 コート		1 コート目塗装後、艶が消える迄フラッシュ、その後はフラッシュ不要										
		AR7802/AZ9700											
	20°C	20 分-1 時間											
	40-45°C	10-15 分											
	60-65°C	5-10 分											
	P500-P600												
	<p>72 時間以内にオーバーコートする。</p> <p>センター/クロマックスプロベースコート+クリヤーコート(軟質化)</p> <p>センター 2K トップコート(軟質化)</p> <p>BK220 混合済みセンター/WB2075 混合済みクロマックスプロベースコート+CC6750(軟質化)</p>												
VOC 規制	2004/42/II B (c) (540) 540: この製品 (製品カテゴリー: II B (c)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 540g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 540g/L です。												

「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。」

製品構成	
PS1081	ウルトラパフォーマンスエネルギーサフェーサー VS1
PS1084	ウルトラパフォーマンスエネルギーサフェーサー VS4
PS1087	ウルトラパフォーマンスエネルギーサフェーサー VS7
AR7802	エネルギーサフェーサーアクティベーター
AZ9700	ウルトラパフォーマンスプラスチックアディティブ
AZ9800	エネルギーサフェーサーアクセラレーターLH
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)
製品の混合	
	混合比率は、クロマウェブの製品混合と TDS を利用できます。
	DIN4: 13-14 秒/20°C
	DFT 80-150 μm
塗布面積 (理論値)	390m ² / 乾燥膜厚 1 ミクロン 理論的な塗布面積が異なる場合があります。 注: 実際の材料消費は、物体の形状、表面の状態、塗布方法、スプレーガンの設定、エア圧力などいくつかの要因に依存します。
	使用後は適切な溶剤型洗浄用シンナーで洗浄してください。

「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。」

注意事項

- ・ ミキシングマシンにセットする前に十分に手で攪拌してください。
- ・ 湿度は乾燥性、ポットライフの促進に影響します。
- ・ PS1081/PS1084/PS1087 ウルトラパフォーマンスエナジーサーフェーサーのアンダーコートにウォッシュプライマーもしくはエポキシプライマーサーフェーサーを使用しないでください。
- ・ PS1800 メタルプレトリートメントワイプの使用はむき出しの金属面に必須です。
- ・ 使用前に塗料は室温(18-25°C)で保管してください。
- ・ パテをシールする為にコート間で短いフラッシュオフタイムを適用できます。
- ・ 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないでください。
- ・ 早いサンディングは柔軟性のある高品質なサンディングペーパーが可能にします。
- ・ 湿度/温度、膜厚により 20 分でサンディングが可能です。
- ・ 使用后、全ての缶は直ちに蓋をしっかりと閉めてください。
- ・ 必要に応じて、広面積の場合、混合済み塗料に 5%までベースコートシンナーを添加することが可能です。
- ・ PS1081-PS1084-PS1087 ウルトラパフォーマンスサンディングサーフェーサーは AZ9700 ウルトラパフォーマンスプラスチックアディティブと混合した場合、主な目的ではありませんが、隣接する鋼板パネル品にも使用できます(金属素地には PS1800 メタルプレトリートメントワイプで事前に処理する必要があります)。
- ・ 適切な付着性を確保するために、特に PP のようなプラスチック素材では PS1081-PS1084-PS1087 ウルトラパフォーマンスサンディングサーフェーサーを AZ9700 ウルトラパフォーマンスプラスチックアディティブと混合し塗装する前に、800R フレキシブルシーラーの使用を推奨します。
- ・ より詳細な情報、例えば適切なプラスチック素材についてはプラスチック塗装システムのテクニカルデータシート参照してください。