

# NS2602/NS2607

## ノンサンディングプライマー サフェーサー



1 / 6



### 製品概要

ノンサンディングプライマーサフェーサーオフホワイト NS2602 /ブラック NS2607 はプライマーとサフェーサーの2工程を不要にし、生産性を向上させる非常に汎用性の高いノンサンディングプライマーサフェーサーです。金属面と研磨不要でE-コート(OEM 電着プライマー)に直接塗布が可能、そしてAZ9600を添加することで外装プラスチック部品に使用可能です。全てのクロマクトップコートの塗布が可能。

### 汎用性の高いノンサンディングプライマーサフェーサー

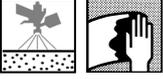
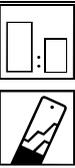
### 製品特性

- 01 幅広いスプレーガンセットインへの寛容性。
- 02 バリューシェードコンセプトを採用。
- 03 非常に速いリコート性を提供。
- 04 生産性を向上。
- 05 金属面に直接塗布が可能。
- 06 幅広い塗装適用範囲を提供。
- 07 密着剤なしで一般的なプラスチックに使用可能。
- 08 AZ9600 プラスチックアディティブの混合は外装プラスチック部品への使用に適します。

「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。」

## NS2602/NS2607

### ノンサンディングプライマーサフェーサー

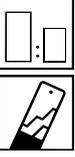
製品の使用について (スタンダードノンサンディング)							
	作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。						
	<p>研磨・脱脂クリーニングした鋼板。</p> <p>研磨・脱脂クリーニングした亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。</p> <p>よく研磨・脱脂クリーニングした塗装面。</p> <p>OEM プライマー、細かい研磨、または研磨なしで、よく脱脂クリーニング。</p> <p>注意：現在市場には多くの種類の電着プライマーが存在しており、その品質は多種にわたります。この理由から OEM プライマーへはスカuffingを推奨します。</p> <p>細かい研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品。</p> <p>研磨・脱脂クリーニングした剥離剤を含まないガラス繊維強化ポリエステル基材。</p>						
		<b>VS2</b>	<b>VS3</b>	<b>VS4</b>	<b>VS5</b>	<b>VS6</b>	<b>VS7</b>
	NS2602	100	95	85	55	20	-
	NS2607	-	5	15	45	80	100
		<b>スポット&amp;パネルリペア</b>		<b>標準</b>		<b>広面積</b>	
		容量比	重量比	容量比	重量比	容量比	重量比
	NS2602/NS2607	4	100	4	100	4	100
	XK205	-	-	1	17	-	-
	XK206	-	-	-	-	1	17
	XK203	1	17	-	-	-	-
	JAB380	1.5	20	-	-	-	-
	JAB380/385/JXB387	-	-	1.5	20	1.5	20
	ポットライフ(20°C) : 1 時間						
		<b>口径</b>		<b>スプレー圧力</b>			
	規制適合(中圧)	1.3-1.4mm		1.5-2 バール		手元圧	
	HVLP	1.3-1.4mm		0.7 バール		噴霧圧(ノズル)	
	1-2 コート	最終フラッシュオフ: 15 分-8 時間					
	<p>ベースコート+クリヤーコート</p> <p>または、センター 2K トップコート</p>						
<b>VOC 規制</b>	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。」

## NS2602/NS2607

### ノンサンディングプライマーサフェーサー

3 / 6

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。						
	<p>研磨・脱脂クリーニングした鋼板。</p> <p>研磨・脱脂クリーニングした亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。</p> <p>よく研磨・脱脂クリーニングした塗装面。</p> <p>OEM プライマー、細かい研磨、または研磨なしで、よく脱脂クリーニング。</p> <p>注意：現在市場には多くの種類の電着プライマーが存在しており、その品質は多種にわたります。この理由から OEM プライマーへはスカuffingを推奨します。</p> <p>細かい研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品。</p> <p>研磨・脱脂クリーニングした剥離剤を含まないガラス繊維強化ポリエステル基材。</p>						
		<b>スポット&amp;パネルリペア</b>		<b>標準</b>		<b>広面積</b>	
		容量比	重量比	容量比	重量比	容量比	重量比
	NS2602/NS2607	4	100	4	100	4	100
	XK205	-	-	1	17	-	-
	XK206	-	-	-	-	1	17
	XK203	1	17	-	-	-	-
	JAB380	1.5	20	-	-	-	-
	JAB380/385/JXB387	-	-	1.5	20	1.5	20
	ポットライフ(20°C) : 1 時間						
		<b>口径</b>		<b>スプレー圧力</b>			
	規制適合(中圧)	1.4-1.8mm		1.5-2 バール		手元圧	
	HVLP	1.4-1.8mm		0.7 バール		噴霧圧(ノズル)	
	2-3 コート	コート間、最終フラッシュオフ: 5-10 分					
		<b>XK203/XK205/XK206</b>					
	20°C	12-16 時間					
	60-65°C	25-30 分					
	IR 短波乾燥機のガイドライン ハーフパワー: 2 分 フルパワー: 8 分						
	P400-P600						
	ベースコート+クリヤーコート または、センタリ 2K トップコート						
<b>VOC 規制</b>	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。」

[EN NS260x-10]10.01.2018-JP180406

## NS2602/NS2607

### ノンサンディングプライマーサフェーサー

4 / 6

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。						
	新品の一般的な外装プラスチックカーパーツは 60-65°C で 60 分加温し冷却し、最初のクリーニングはプラスチック用脱脂剤を染み込ませたウルトラファイン研磨パッドを使用。最終クリーニングはプラスチック用脱脂剤で湿らせたウェスを使用。						
		<b>VS2</b>	<b>VS3</b>	<b>VS4</b>	<b>VS5</b>	<b>VS6</b>	<b>VS7</b>
	NS2602	100	95	85	55	20	-
	NS2607	-	5	15	45	80	100
		<b>スポット&amp;パネルリペア</b>		<b>標準</b>		<b>広面積</b>	
		容量比	重量比	容量比	重量比	容量比	重量比
	NS2602/NS2607	5	100	5	100	5	100
	XK205	-	-	1	14	-	-
	XK206	-	-	-	-	1	14
	XK203	1	14	-	-	-	-
	AZ9600	2.5	26	2.5	26	2.5	26
	ポットライフ (20°C) : 1 時間						
		<b>口径</b>		<b>スプレー圧力</b>			
	規制適合 (中圧)	1.3-1.4mm		1.5-2 パール		手元圧	
	HVLP	1.3-1.4mm		0.7 パール		噴霧圧 (ノズル)	
	1-2 コート	最終フラッシュオフ: 15 分-8 時間					
	ベースコート+クリヤーコート (フレキシブル仕様) または、センタリ 2K トップコート (フレキシブル仕様)						
<b>VOC 規制</b>	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。						

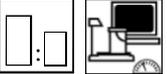
「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせる場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいますようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負い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

[EN NS260x-10]10.01.2018-JP180406

## NS2602/NS2607

### ノンサンディングプライマーサフェーサー

5 / 6

製品構成	
NS2602	ノンサンディングプライマーサフェーサー VS2
NS2607	ノンサンディングプライマーサフェーサー VS7
XK203	LE アクティベーター ファースト(速乾)
XK205	LE アクティベーター(標準)
XK206	LE アクティベーター スロー(遅乾)
AZ9600	プラスチックアディティブ
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。
	ISO4: 37-68 秒/20°C DIN4: 16-24 秒/20°C
	DFT 30-50 μm (ノンサンディング) 60-120 μm (サンディング)
	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。
注意事項	
<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 使用前に塗料は室温(18-25°C)で保管してください。</li> <li>・ 強制乾燥時はパネル温度に達する迄の予熱時間を追加してください。</li> <li>・ むき出し鋼板、亜鉛鋼板、アルミニウム板にウォッシュプライマーまたはエポキシプライマーを塗布することができます。しかしそれは必須ではありません。</li> <li>・ ウォッシュプライマーは IR 乾燥を行わないでください。</li> <li>・ ノンサンディングプラスチックプライマーサフェーサー仕様は隣接する非プラスチックパネルにも使用できます。</li> <li>・ エアードライは最低 15°Cを推奨します。</li> <li>・ ウォッシュプライマー上で使用する場合、サンディング仕様の乾燥膜厚の上限は 100 μm です。</li> <li>・ 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないでください。</li> <li>・ ポリエステルパテ製品の下塗りとしても使用できます。推奨混合比は 3:1:0.8(重量比:100:21:14)です。256S 硬化剤を使用してください。ポリエステルパテ製品塗布前のフラッシュタイムは 20°Cで最低 30-40 分です。</li> <li>・ 柔軟性を付与する為の 805R フレキシブルアディティブは必要ありません。</li> </ul>	

「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。」

[EN NS260x-10]10.01.2018-JP180406

## NS2602/NS2607

### ノンサンディングプライマーサフェーサー

注意事項						
<ul style="list-style-type: none"> <li>256S/AK260/AK261 を使用する場合の混合比は以下の通りです。</li> </ul>						
ノンサンディング	スポット&パネルリペア		標準		広面積	
	容量比	重量比	容量比	重量比	容量比	重量比
NS2602/NS2607	3	100	3	100	3	100
256S	1	25	-	-	-	-
AK260	-	-	1	25	-	-
AK261	-	-	-	-	1	25
JAB380	1	20	-	-	-	-
JAB380/385/JXB387	-	-	1	20	1	20
サンディング	スポット&パネルリペア		標準		広面積	
	容量比	重量比	容量比	重量比	容量比	重量比
NS2602/NS2607	3	100	3	100	3	100
256S	1	25	-	-	-	-
AK260	-	-	1	25	-	-
AK261	-	-	-	-	1	25
JAB380	0.5	10	-	-	-	-
JAB380/385/JXB387	-	-	0.5	10	0.5	10
プラスチック	スポット&パネルリペア		標準		広面積	
	容量比	重量比	容量比	重量比	容量比	重量比
NS2602/NS2607	3	100	3	100	3	100
256S	1	25	-	-	-	-
AK260	-	-	1	25	-	-
AK261	-	-	-	-	1	25
JAB380	2.5	26	-	-	-	-
JAB380/385/JXB387	-	-	2.5	26	2.5	26

「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。」