

PS1071/PS1074/PS1077

ハイパフォーマンス プライマーサフェーサー



製品概要

PS1071 / PS1074 / PS1077 ハイパフォーマンスプライマーサフェーサーは高生産性、DTM(金属への直接塗布)、容易な塗装作業性、高膜厚にも対応した最高の製品です。この製品はスポットからパネル塗装、広面積に対応し様々な素材に適応可能です。バリューシェードにも対応しトップコートの隠蔽性にも貢献致します。

製品特性

- 01 速乾性で高い生産性に貢献
- 02 DTMでも優れた塗膜性能
- 03 ハイソリッド塗装仕様で厚膜にも対応
- 04 水性ベースコート、溶剤ベースコートともに優れた塗膜性能
- 05 様々な作業に対応しサンディング仕様が可能

「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。」

PS1071/PS1074/PS1077

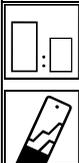
ハイパフォーマンスプライマーサフェーサー

製品の使用について (スタンダードサンディング仕様)															
	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。														
	ウォッシュプライマー、2K エポキシプライマーを塗布したパネル よく研磨・脱脂クリーニングしたむき出しの金属、亜鉛メッキ鋼板またはアルミニウム板※ よく研磨・脱脂クリーニングした旧塗膜 研磨・脱脂クリーニングした電着塗装 研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品 研磨・脱脂クリーニングした GFR ポリエステル素材 ※様々な金属グレードが御座いますので事前にご確認ください。														
		VS1	VS2		VS3		VS4		VS5		VS6		VS7		
	PS1071	100	85	96	60	90	-	75	-	55	-	35	-		
	PS1074	-	15	-	40	-	100	-	75	-	45	-	-		
	PS1077	-	-	4	-	10	-	25	25	45	55	65	100		
	スタンダードサンディング仕様			256S/AK 仕様				XK 仕様							
		容量		重量		容量		重量							
	PS1071/PS1074/PS1077			5		100		7		100					
	256S/AK 硬化剤			1		14									
	XK 硬化剤							1		10					
	JAB/JXB シンナー			1.5-2		18-25		2.5-3		22-27					
	ポットライフ(20°C): 標準仕様 1 時間														
		口径				スプレー圧力									
	HVLP	1.5-1.9mm				0.7 バール				噴霧圧(ノズル)					
	規制適合(中圧)	1.6-1.8mm				2-3 バール				手元圧					
	2-3 コート		中間フラッシュ: 5-10 分 最終フラッシュ: 5-10 分												
	乾燥時間														
	20°C		50 分-1 時間												
	60°C		15 分												
	IR 短波乾燥機のガイドライン ハーフパワー: 10 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。」

PS1071/PS1074/PS1077

ハイパフォーマンスプライマーサフェーサー

製品の使用について (マキシ仕様)														
	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。													
	ウォッシュプライマー、2K エポキシプライマーを塗布したパネル よく研磨・脱脂クリーニングしたむき出しの金属、亜鉛メッキ鋼板またはアルミニウム板※ よく研磨・脱脂クリーニングした旧塗膜 研磨・脱脂クリーニングした電着塗装 研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品 研磨・脱脂クリーニングした GFR ポリエステル素材 ※様々な金属グレードが御座いますので事前にご確認ください。													
		VS1	VS2		VS3		VS4		VS5		VS6		VS7	
	PS1071	100	85	96	60	90	-	75	-	55	-	35	-	
	PS1074	-	15	-	40	-	100	-	75	-	45	-	-	
	PS1077	-	-	4	-	10	-	25	25	45	55	65	100	
	マキシ仕様			256S/AK 仕様				XK 仕様						
		容量		重量		容量		重量						
	PS1071/PS1074/PS1077			5		100		7		100				
	256S/AK 硬化剤			1		14								
	XK 硬化剤							1		10				
	JAB/JXB シンナー			1		13		2		17				
	ポットライフ(20°C): 45 分													
		口径			スプレー圧力									
		HVLP			1.5-1.9mm		0.7 バール		噴霧圧(ノズル)					
		規制適合(中圧)			1.6-1.8mm		2-3 バール		手元圧					
	2-3 コート			中間フラッシュ: 5-10 分									最終フラッシュ: 5-10 分	
	乾燥温度			乾燥時間										
	20°C			1 時間										
	60°C			15 分										
	IR 短波乾燥機のガイドライン ハーフパワー: 10 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。」

製品構成	
PS1071	ハイパフォーマンスプライマーサフェーサー VS1
PS1074	ハイパフォーマンスプライマーサフェーサー VS4
PS1077	ハイパフォーマンスプライマーサフェーサー VS7
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
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)
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。
	標準サンディング仕様: 20-24 秒/20°C (DIN4) スタンダード 256/AK 仕様: 28-35 秒/20°C (DIN4)
	DFT サンディング: 70-200 μm
	クロマックス 2K トップコート クロマックス プロベースコート+2K クリヤーコート センタリベースコート+2K クリヤーコート
	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"> ご使用前に塗料は室温(18-25°C)で保管してください。 ミキシングマシンにセットする前に十分に攪拌してください。 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないでください。 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。 十分に硬化していない OEM 塗膜を金属面まで研ぎ落した場合、スポットマークが発生したり、塗膜のちぢみが発生することがあります。その場合、パネル全体にサフェーサーを塗布する必要があります。 自動車用鋼板には様々な種類、または金属グレードが使用されています。そのため、OEM パネルで金属素地まで研ぎ出した場合、635R または 840R を塗装することを推奨いたします。 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。 セミフレキシブルシステムの場合、805R フレキシブルアディティブを 10% 加えることができます。 <p>硬化剤とシンナー混合比は同じです。</p>

「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。」