



CC6750

ウルトラパフォーマンス
エナジーシステムクリヤー



AN AXALTA COATING SYSTEMS BRAND

CC6750

ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤー

01 1.5-2コートが可能で多様性に富む

CC6750はOEM塗膜の肌に合わせてることが可能

02 最高の垂直保持性

信頼できるプロフェッショナルな仕上がり

03 優れたフロー性

フロー性の向上により作業時間とポリッシュ時間の削減が可能
オーバーミストの馴染みも良い

04 低温での速乾性が抜群

低温での乾燥が最適：40～45℃X10～15分または20℃で30～55分で乾燥
—エネルギーコストの削減が可能
60～65℃X5～10分が最速仕様

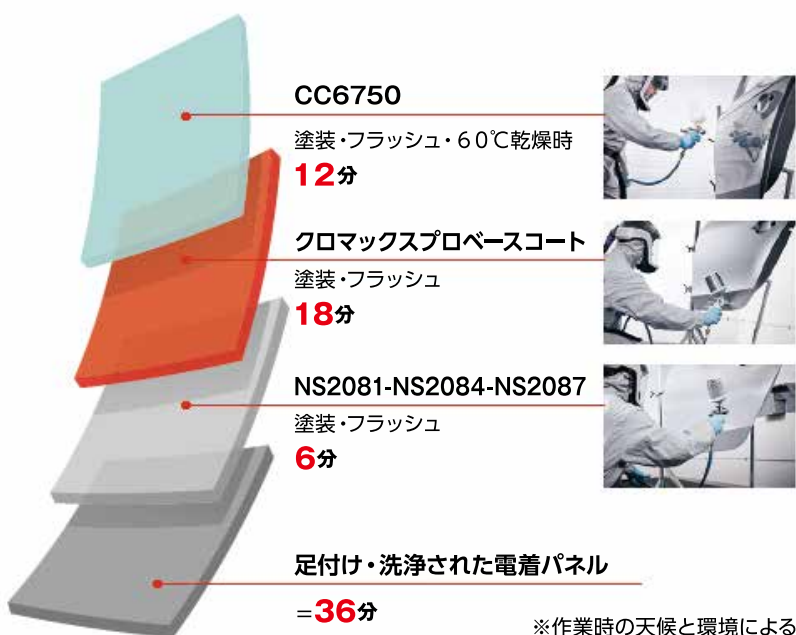
05 最高のしまり特性

塗装した車両は40～45℃X10～15分でブースから取り出し可能
表面クールダウン後非常に硬く組付けポリッシュが可能
圧倒的にサイクル時間の短縮が可能

06 カラークリヤー・軟化剤仕様が可能

カラークリヤー仕様に対応可能
プラスチック部品にはAZ9405添加で対応可能

ウルトラパフォーマンス エナジーシステムクリヤー-CC6750



特性:

- 優れた外観、光沢保持特性、耐久性
- 並外れた平滑性、肉持ちのある仕上がり
- 究極のスピード：
エアドライ20℃ …………… 30-55分
40-45℃ …………… 10-15分
60-65℃ …………… 5-10分
- エネルギー消費削減に貢献
- フラッシュオフ無しの1.5コート
または2コートの選択が可能
- カラークリヤーにも使用可能
- フレキシブル仕様が可能
- 粘度がやや高く、高温時に
スローシンナー添加が可能

ウルトラパフォーマンス エナジーシステム





新クリヤーは
ウルトラパフォーマンスエナジーシステムの一部です。

- **CC6750** ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤー **新発売**
- クロマックス® プロ ベースコート
- PS1081-PS1084-PS1087 ウルトラパフォーマンスエナジーサフェーサー
- **NS2081-NS2084-NS2087** ウルトラパフォーマンスノンサンディングサフェーサー **新発売**
- PS1800 メタルプレトリートメントワイプ



CHOOSING THE RIGHT ENERGY ACTIVATOR

アクティベーターの選択

外気温度 ▶	 <5°C	 5-20°C	 20-30°C	 >30°C
乾燥条件				
自然乾燥	AR7701	AR7702	AR7703	AR7703
強制乾燥 10-15分 / 40-45°C	AR7702	AR7703	AR7703	AR7703
強制乾燥 5-10分 / 60-65°C	AR7702	AR7703	-	-

高温時に塗膜欠陥のリスクがある場合、遅目のアクティベーターの使用可能。
乾燥が遅い場合または低湿時は速目のアクティベーターの使用可能。

このリーフレットは概要説明の使用目的です。
詳細の説明についてはテクニカルデータシート(TDS)をご確認下さい。

**A PRAGMATIC
INNOVATION**

実用的なイノベーション



- CC6750はアクサルタの新しい樹脂特許技術を採用
- CC6750は自然乾燥、短時間強制乾燥でも乾燥可能な速乾性
- CC6750は他のグリヤーでは実現不可能な深みのある鏡面仕上りと並外れた光沢
- CC6750の製品すべてが特化則に対応








CC6750 ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤー

製品の使用について (スタンダード)									
		WB2075 混合済みクロマックスプロベースコート/BK220 混合済みセンタリベースコート 旧塗膜、OEM 塗膜は塗装前に十分に研磨・脱脂する。							
	外気温度	<5°C 自然乾燥		5-20°C 自然乾燥		20-30°C 自然乾燥		>30°C 自然乾燥	
		容量	重量	容量	重量	容量	重量	容量	重量
	CC6750	2	100	2	100	2	100	2	100
	AR7701	1	52	-	-	-	-	-	-
	AR7702	-	-	1	52	-	-	-	-
	AR7703	-	-	-	-	1	52	1	52
	外気温度	<5°C 強制乾燥 (40-45°C)		5-20°C 強制乾燥 (40-45°C)		20-30°C 強制乾燥 (40-45°C)		>30°C 強制乾燥 (40-45°C)	
		容量	重量	容量	重量	容量	重量	容量	重量
	CC6750	2	100	2	100	2	100	2	100
	AR7702	1	52	-	-	-	-	-	-
AR7703	-	-	1	52	1	52	1	52	
高湿時で塗膜欠陥のリスクがある場合、遅目のアクティベーターの使用可能。 乾燥が遅い場合または低湿時は速目のアクティベーターの使用可能。									
	ポットライフ(20°C): 45分-1時間								
		口径			スプレー圧力				
	規制適合(中圧)	1.2-1.3mm			1.8-2.0 パール			手元圧	
	HVLP	1.2-1.3mm			0.7 パール			噴霧圧(ノズル)	
	0.5+1 (1 スプレー工程) 1 コート目: スプレーガン距離を近く薄く塗装。 2 コート目: 標準(ウェット)。 又は 2 コート				コート間フラッシュオフ: 無 最終フラッシュオフ: 3-5 分/20°C コート間フラッシュオフ: 0-2 分/20°C 最終フラッシュオフ: 3-5 分/20°C				
	乾燥方法については詳細ページを参照ください。								
VOC 規制	2004/42/II B (d) (420) 420: この製品 (製品カテゴリ: II B (d)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 420g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 420g/L です。								
製品構成									
CC6750	ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤー								
AZ9405	エラストック アディティブ								
AR7701	エナジーアクティベーターファースト								
AR7702	エナジーアクティベーター								
AR7703	エナジーアクティベーター高温/高湿								

「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。」

CC6750 ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤー

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: 14-16 秒/20°C					
	45-55µm (1.5 コート) 50-60µm (2 コート)					
塗布面積 (理論値)	515m ² / 乾燥膜厚 1 ミクロン 異なるアクティベーターの種類、異なる混合比によって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。					
	外気温度		<5°C	5-20°C	20-30°C	>30°C
	スタンダード	自然乾燥	AR7701 45-55 分	AR7702 30-45 分	AR7703 35-45 分	AR7703 35-45 分
		強制乾燥 10-15 分/40-45°C	AR7702	AR7703	AR7703	AR7703
		オプション: 強制乾燥 5-10 分/60-65°C	AR7702	AR7703		
	プラスチック 軟質化	自然乾燥		AR7703 50-60 分	AR7703 50-60 分	
		強制乾燥 10-15 分/40-45°C		AR7703	AR7703	
乾燥が遅い場合または低湿時は速目のアクティベーターの使用可能。 高湿時に塗膜欠陥のリスクがある場合、遅目のアクティベーターの使用可能。						
	CC6750 ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤーは 24 時間以内に中研ぎせざりコートが可能です。					
	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。					
注意事項						
<ul style="list-style-type: none"> 選択した組み合わせる製品のTDSを参照してください。 使用前に塗料は室温(18-25°C)で保管してください。 硬質・半硬質のプラスチックは軟質化(フレキシブル仕様)が必須です。 湿度は乾燥性、ポットライフの促進に影響します。 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。 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないでください。 クリヤーと硬化剤は使用後直ちに蓋をしっかりと閉めてください。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。 開封したクリヤーと硬化剤の貯蔵安定期間は 1 ヶ月です。 クロマックスプロベースコートカラーとブレンダーに WB2075 を 5% 添加が必要です。 クロマックスベースコートに WB2075 使用時は通常推奨されるよりも遅い設定を推奨します。スローコントローラーの使用、TN800W(最大 10%)の添加が可能です。 BK220 を添加したセンタリベースコートの上にも使用できます。 センタリベースコートカラーとミッドコートは、希釈前に BK220 を 10% 添加が必要です。 WB2075 や BK220 を添加されたベースコート塗料はすぐに使用してください。 CC6750 ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤーはカラークリヤー(着色)が可能です。 CC6750 ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤーは艶消しには出来ません。 ダストフリーに達するまで、乾燥工程を中断しないでください。 						

お問い合わせ

アクサルタ コーティング システムズ 合同会社

〒105-0001 東京都港区虎ノ門1-2-8 虎ノ門琴平タワー4F

E-Mail: info.jp@axalta.com <https://www.cromax.com/jp>

