

**PS1800**

**メタルトリートメントワイプ**

**PS1081 / PS1084 / PS1087**

**ウルトラパフォーマンスエナジーサフェーサー**



**画期的な新しいプロセスの提供**



# PS1081 / PS1084 / PS1087 ウルトラパフォーマンスエネルギーサフェーサー



## ウルトラパフォーマンス テクノロジー

- 大気中の湿度によって硬化が促進
- ユニークな特許技術
- 自然乾燥で類を見ない速さ
- パフォーマンスと高い生産性の両立
- 特化則にも対応



## ウルトラパフォーマンス エネルギーサフェーサー (PS108x)

- 画期的な新しい化学特性
- 新しいプロセスの提供
- コート間フラッシュ不要
- 自然乾燥によりエネルギー削減可

- 4コートまでコート間フラッシュ不要
- 自然乾燥で20~40分
- IRもしくは強制乾燥でも最速
- スポットから広面積まで対応可
- 平滑な仕上りにより抜群な上塗光沢保持
- シンプルな主剤/硬化剤比率 (1:1容量比)
- バリューシェードコンセプトに対応



## メタルプレトリートメント ワイプ (PS1800)

- むき出しの金属素地に使用
- 特殊な酸成分により拭くだけ

- 優れた密着性と防錆性
- 簡単：調合・ポットライフ・スプレーガン不要
- 一般的な酸プライマーより短いフラッシュ時間
- 経済的：ワイプ1枚で2m<sup>2</sup>に使用可能



## 極上のエネルギーパフォーマンス

- CC6750とさらに高効率
- コスト削減で最高の品質



1台あたり1時間の削減に成功









**A PRAGMATIC INNOVATION**

## 実用的なイノベーション



- アクサルタの新しい樹脂特許技術を採用 (PS108x)
- 自然乾燥、短時間強制乾燥でも乾燥可能な速乾性(PS108x)
- PS1800/PS108x/CC6750の製品すべてが特化則に対応

# PS1800

## メタルプレトリートメントワイブ

製品の使用について	
	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た鋼板。 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。 縦・横クロスに均一に十分塗布し、表面を最低 1 分間湿らせてください。これは化学反応を確実にするために必要です。 金属面にのみ使用してください。 同じワイブを異なる金属面で使用しないでください。
	混合なし
	ポットライフなし
	ウルトラパフォーマンスエナジーサフェーサーPS1081 / PS1084 / PS1087 のみが適しています。 表面は乾燥してから 15 分以内にオーバーコートする必要があります。
<b>VOC 規制</b>	2004/42/II B (a II) (200) 14: この製品 (製品カテゴリー: II B (a II)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 200g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 14g/L です。

製品構成	
PS1800	メタルプレトリートメントワイブ

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。

注意事項	
<ul style="list-style-type: none"><li>PS1800 メタルプレトリートメントワイブは凍結から保護する必要があります。 ワイブが凍結した場合、それらはもとの状態には戻れない損傷で、再び使用することはできません。</li><li>使用中は適切な保護具を使用してください。: 防護服、安全メガネに加えて保護手袋が特に重要です。</li><li>1K プライマー、ウォッシュプライマー、エポキシプライマーサフェーサー、ポリエステル製品、UV 硬化製品での使用は推奨しません。(PS1081/PS1084/PS1087S ウルトラパフォーマンスエナジー以外には使用しないでください)</li><li>ワイブを取り出した後は直ぐに容器の蓋をシールしてください。</li><li>複数回使用する場合、密閉したビニール袋またはプラスチック容器で最長その日の間は保管できます。 使用済みワイブは元の容器に戻さないでください。</li><li>容器の底に液体が蓄積する場合は、容器を水平に転がして液体を再びワイブに吸収させてください。</li><li>乾いたワイブは、使用できません。廃棄するか、再度湿らす必要があります。</li><li>水系の PS1800 メタルプレトリートメントワイブはクロムフリーです。</li><li>1 枚で 2m<sup>2</sup> 迄使用できます。</li></ul>	

詳しい使用方法は、TDS(テクニカルデータシート)を参照して下さい。

「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、他の材料又はア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

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。												
		<b>VS1</b>	<b>VS2</b>		<b>VS3</b>		<b>VS4</b>		<b>VS5</b>		<b>VS6</b>		<b>VS7</b>
	PS1081	100	85	96	60	90	-	75	-	55	-	35	-
	PS1084	-	15	-	40	-	100	-	75	-	45	-	-
	PS1087	-	-	4	-	10	-	25	25	45	55	65	100
<b>スタンダードサンディング</b>													
容量													
重量													
PS1081/PS1084/PS1087													
AR7802													
AZ9800													
	ポットライフ(20°C) : 1 時間												
			<b>口径</b>				<b>スプレー圧力</b>						
	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										
	<b>AR7802/AZ9800</b>												
	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												
	24 時間以内にオーバーコートする。 クロマックスプロベースコート+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。												

プラスチック仕様など詳しい使用方法は、TDS(テクニカルデータシート)を参照して下さい。

「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。」

# PS1081 / PS1084 / PS1087 ウルトラパフォーマンスエナジーサフェーサー

製品構成	
PS1081	ウルトラパフォーマンスエナジーサフェーサー VS1
PS1084	ウルトラパフォーマンスエナジーサフェーサー VS4
PS1087	ウルトラパフォーマンスエナジーサフェーサー VS7
AR7802	エナジーサフェーサーアクティベーター
805R	フレキシブルアディティブ
AZ9800	エナジ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
	80-150 μm
	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>・ 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないでください。</li> <li>・ 湿度は乾燥性、ポットライフの促進に影響します。</li> <li>・ PS1081/PS1084/PS1087 ウルトラパフォーマンスエナジーサ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フェーサーを使用しないでください。</li> <li>・ 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。</li> <li>・ 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。</li> <li>・ 速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。</li> <li>・ 湿度/温度、膜厚により 20 分でサンディングが可能です。</li> <li>・ 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。</li> <li>・ 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。</li> <li>・ 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。</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。」

## アクサルタ コーティング システムズ 合同会社

〒105-0001 東京都港区虎ノ門一丁目2番8号 虎ノ門琴平タワー4F

TEL 03-6891-0230

<http://www.axaltacs.com/jp>

