



G3-8800S

2Kスーパーファースト ドライクリヤー



AN AXALTA COATING SYSTEMS BRAND

G3-8800S

2Kスーパーファーストドライクリヤー



G3-8800S 2Kスーパーファーストドライクリヤーは、幅広い用途に適用できる、非常に乾燥速度が速く、優れた外観を有するクリヤーコートです。

G3-8800S 2Kスーパーファーストドライクリヤーは、マルチパネル補修に適用でき、自然乾燥でも乾燥性に優れ、即日仕上がりが可能になるよう設計されています。

G3-8800S 2Kスーパーファーストドライクリヤーは、溶剤ベースコート及び水性ベースコート両方のクリヤーコートとして最適です。

01 生産性

強制乾燥前の最終フラッシュタイム不要
スプレーブースの利用率低減によるボディショップの大幅な収益改善

02 適応性

スポットリペアとマルチパネルに対応
典型的な殆どの塗装作業者の遭遇する状況に対応

03 高品質

塗り上がりの光沢良好、高いレベリング性

04 高堅牢性

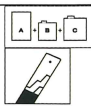





ソルベントポッピングが起きにくく、ポリッシュ性に優れ
ブツゴミの除去が容易

製品構成

G3-8800S	2Kスーパーファーストドライクリヤー
XK203	LE アクティベーター ファースト
XK205	LE アクティベーター
XK206	LE アクティベーター スロー
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
JAB05N	ベースコートシンナー(速乾)
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)

製品特性

- 超速乾エアドライタイプで、コート間のフラッシュタイムが不要なし。
- 速いダストフリータイムはゴミ・ブツが塗膜表面に付着するのを防止。
- 抜群のポリッシュ性能。
- 塗膜外観は損なうことなく、エアドライで生産性を増加。
- スポット補修、パネル補修、全塗装に使用可能。
- G3-8800S は柔軟性を持ったクリヤーです。硬質プラスチック(セミフレキシブルシステム)にはフレキシブルアデヒブの添加なしで使用できます。

	混合比	G3-8800S XK203/XK205/XK206 JAB/JXBシンナー	容量比		重量比
	M-6153		4 1 0.5	100 28.5 11.8	
	M-6152	G3-8800S 256S/AK260/AK261 JAB/JXBシンナー	容量比		重量比
			3 1 0.3	100 36.6 9.5	
	ポットライフ (25°C)		1.5時間		
	スプレー粘度 (25°C)	DIN4 FORD4 AFNOR4	12.5-13.5秒 13.5-14.5秒 16-17秒		
	スプレーガン	通常ガン 重力式 吸上式 圧送式	口径	距離	エア圧
			1.3-1.4mm 1.5-1.6mm 0.9-1.0mm	15-20cm 15-20cm 15-20cm	1.5-2bar 1.5-2bar 1.5-2bar
	HVLV/THEガン 重力式 吸上式 圧送式	1.2-1.3mm 1.4-1.5mm 0.9-1.0mm	15-20cm 15-20cm 15-20cm	ガンメーカーの 指示に従う。	
	塗装回数	2			
	フラッシュタイム	コート間:0分 (もしくはショートフラッシュ:5分) 強制乾燥前:0分			
	DFT(乾燥膜厚)	40-50μ			
	乾燥時間	ダストフリー ポリッシュ可能 テープフリー	25°C 8-12分 25-35分 3時間	50°C×10分 即 5-15分 2時間	

アクティベーター & シナー選択ガイド

温度	15~20°C	20~30°C	>30°C	>30°C	
湿度	低い/高い	低い/高い	低い	高い	
乾燥条件	エアドライ	エアドライ	エアドライ	エアドライ	50°C/10分
アクティベーター	HS仕様	XK203	XK203	XK205	XK206
	MS仕様	256S	256S	AK260	AK261
シンナー	JAB380	JAB385	JXB387	JXB387	JXB387

オプション: 低温の場合は JAB05N 使用可能。

推奨使用方法

塗膜の表面処理

1. 石鹼と水で表面を洗浄し、すすいで乾かす。
2. クロマックスクリーニング剤(3919S)で洗浄し、清浄なクロスで拭いて乾かす。
3. 損傷の程度に合わせ適切に処理をする。
4. クロマックスクリーニング剤(3812S/3920S)で洗浄し、清浄なクロスで拭いて乾かす。
5. タッククロスをかける。
6. 必要な場合、クロマックスベースコート塗布する。

推奨使用方法(続き)

クイヤーコートの塗装

ベースコートの艶が完全に引いた後、G3-8800S を 1.5~2 コート塗装 (コート間のフラッシュタイムはなし)。

耐薬品性

G3-8800S は完全硬化後、以下の化学製品に短時間暴露されても耐性を示します。

・水酸化ナトリウム	20%	・バッテリー液
・硫酸	25%	・トルエン
・塩酸	20%	・キシレン
・りん酸	20%	・グリコール
・アンモニア	10%	・ブレーキ液、ガソリン

機器の洗浄

ラッカーシンナーで洗浄する。

塗り重ね適合性

テーパーフリー時間経過後であれば随時可能。24 時間以上経過後は足付け研磨必要。

注意事項

- 硬化剤使用後は直に蓋をしっかりと閉めて下さい。
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。
- 硬化剤入りのクイヤーは元の缶に戻さないで下さい。
- クイヤーは使用前に室温(18-25℃)で保管して下さい。
- G3-8800S はフルレキンプルシステム、フラットカラー、セミグロスカラーは推奨しません。

製品データ

製品	荷姿 (L)	貯蔵安定期間 (年/20℃)	比重 (kg/L)
G3-8800S	16	4	0.93

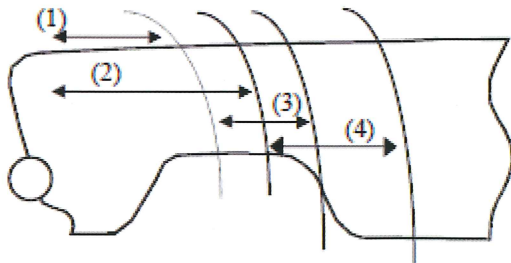
安全

使用前にSDSを参照し、製品容器に表示されている指示に従って下さい。

補修要領

スポット補修 : AK350C 使用

- ① 1コート目 : ベースコートより広い範囲に G3-8800S を 1 コート塗布する。
 - ② 2コート目 : 更に広い範囲に G3-8800S を塗布する。
 - ③ オプション 配合済み G3-8800S と AK350C を 1:1 で混合し、ホガシ部分に 1 コート塗布する。
 - ④ すぐにホガシ部分に AK350C だけを塗布してなじませる。
- ! ベースコート塗布前に、表面は注意深く、正しく処理されていること。
推奨使用方法の塗膜の表面処理を参照。
- ! AK350C の塗布は処理された範囲内にとどめること。
必要であれば、補修部分が完全硬化した後、ファルクロンパウンド等でハブ掛けし光沢を調整する。



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
TEL (代表) 03-6891-0230
E-mail: info.jp@axaltacs.com

