



クロマックス マットクリヤーシステム

CC6020 クロマ マットシステムクリヤー

CC6010 クロマ セミマットシステムクリヤー

完璧なマット仕上げは、
もはやダークアートではない



ENERGY SAVING

AN AXALTA COATING SYSTEMS BRAND

素晴らしい仕上げを得ることが可能 最新技術でより早く、より簡単に

クロマックスの新しい2Kマットシステムは、2種類のグロスレベルを混合可能なクリアーで構成されています。

CC6020 クロマ マットシステムクリアー / CC6010 クロマ セミマットシステムクリアーは、5グロス*(マット)～65グロス*(サテン)のOEM生産の艶消し仕上げにマッチした幅広い光沢レベルに合わせるため組み合わせることが可能です。*60° 角度

作業時間を短縮し、やり直しのリスクを低減することで、これまで以上に高い生産性を期待できます。パネル、マルチパネル、全体的な修理に適しています。製品構成が優れており乾燥時間やフラッシュオフ時間が明確なため、非常に低い光沢レベルでも艶ムラがなく、均質で均一な外観を実現します。触れた感覚も大幅に改善され、乾燥後の触感も大幅に改善され非常に滑らかな感触が得られます。

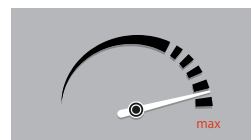
1L缶に800ml充填のため、手で簡単に攪拌できます。

プラスチック仕様への特別な軟化剤は必要ありません。

01 生産性：アップ

この新しいシステムは、常に高品質な仕上がりを実現するための信頼性の高い方法です。

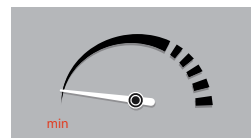
使いやすさを追求し、最高の生産性を実現します。



02 乾燥時間：ダウン

従来製品と比較して、乾燥時間が大幅に短縮されます。

他社製品に比べ、乾燥時間を35%短縮、時間の短縮により、省エネで効率的な作業が可能です。



Matt Level 1

Matt Level 6

クロマ マットクリアーシステム

クロマックス® プロベースコートの上に塗布する場合は、こちらの艶消し表を使用します。

グロスレベル 60°測定角	ML1 5-10 GU	ML2 11-15 GU	ML3 16-25 GU	ML4 26-35 GU	ML5 36-50 GU	ML6 51-65 GU
CC6020	80*	65*	45*	40*	20*	0*
CC6010	20*	35*	55*	60*	80*	100*

センタリ® 6000または旧塗膜の上に塗布する場合は、こちらの艶消し表を使用します。

グロスレベル 60°測定角	ML1 5-10 GU	ML2 11-15 GU	ML3 16-25 GU	ML4 26-35 GU	ML5 36-50 GU	ML6 51-65 GU
CC6020	100*	70*	50*	45*	30*	10*
CC6010	0*	30*	50*	55*	70*	90*

※個々のマットレベルグループのデフォルト設定数値は重量表記です。精度を最大限に高めるため、常に計量混合することを強くお勧めします。




製品の使用について - スタンダード仕様

	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。		
	TDS に従い乾燥されたクロマックスプロベースコート TDS に従い乾燥されたセンタリ6000ベースコート センタリ600ベースコートには使用できません。 旧塗膜、OEM 塗膜は塗装前に十分に研磨・脱脂する。		
	マットシステムクリヤー	アクティベーター	シンナー
	重量	重量	重量
	100*	26.6	9.1
	CC6020/CC6010*	XK205	JXB387
		XK206**	
	*グロスレベルに対応した混合比は MATTRIX 表を参照のこと **30℃以上の高温で広面積を塗装する場合に使用可能 ハードナーとシンナーを混合する前にCC6020とCC6010を均一になるまで攪拌すること		
	ポットライフ(20℃): 1時間15分~1時間30分		
		ノズル口径	スプレー圧力
	規制適合(中圧)	1.3-1.4mm	1.8-2.0バール 手元圧
	スプレーガンメーカーの指示書を参照ください。		
	2コート	コートフラッシュオフ: 15分(20℃) 最終フラッシュオフ: 15分(20℃)	
	温度	乾燥時間(XK205/XK206)	
	60~65℃	25~35分	

製品の使用について - LSG(ローサイドグロス)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。		
	TDS に従い乾燥されたクロマックスプロベースコート TDS に従い乾燥されたセンタリ6000ベースコート センタリ600ベースコートには使用できません。 旧塗膜、OEM 塗膜は塗装前に十分に研磨・脱脂する。		
	マットシステムクリヤー	アクティベーター	シンナー
	重量	重量	重量
	100*	26.6	9.1
	AU175/CC6010*	XK205	JXB387
		XK206**	
	*グロスレベルに対応した混合比は MATTRIX 表を参照のこと **30℃以上の高温で広面積を塗装する場合に使用可能 ハードナーとシンナーを混合する前にAU175とCC6010を均一になるまで攪拌すること		
	ポットライフ(20℃): 1時間15分~1時間30分		
		ノズル口径	スプレー圧力
	規制適合(中圧)	1.3-1.4mm	1.8-2.0バール 手元圧
	スプレーガンメーカーの指示書を参照ください。		
	2コート	コートフラッシュオフ: 15分(20℃) 最終フラッシュオフ: 15分(20℃)	
	温度	乾燥時間(XK205/XK206)	
	60~65℃	25~35分	

製品構成	
CC6010	クロマ セミマットシステムクリヤー
CC6020	クロマ マットシステムクリヤー
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)
JXB387	ベースコートシンナー(超遅乾)
AU175	フラットニングバインダー

製品の混合	
	配合比率は、クロマウェブの製品混合とTDSを利用できます
	DIN4: 15-19秒 (20°C)
	45-60 μm

注意事項	
<ul style="list-style-type: none"> ・ 使用前の塗料は、室温(18-25°C)にして下さい。 ・ 使用前にミキシングスティックで均一に攪拌してください。顔料が沈殿した状態は艶に影響し、適切なグロスレベルが得られなくなりますので注意してください。 ・ 初期の手攪拌後はミキシングリッドを装着してミキシングマシンでの攪拌が可能となります。残った調合済み塗料は元の缶に戻さないでください。 ・ 塗装前に常に新鮮な製品を混合し、指定された配合比率を厳守してください。精度の高い調合を行うため重量で計量する必要があります。 ・ グロスレベルは使用する色により変化する可能性があることを考慮してください。そのため補修車両を塗装する前にテストピースでグロスレベルが一致していることを確認してください。テストピースと補修車両の色とグロスの確認は自然光下で行ってください。 ・ プラスチック素材に塗装する際には軟化剤の混合は不要です。 ・ 各コートは均一な仕上がりを実現するため平滑に塗装してください。ドライな塗装はムラの原因となります。 ・ すべての補修工程で可能な限りきれいに作業する必要があります。乾燥した塗膜中の異物はサンディングやポリッシュでは除去できません。 ・ 強制乾燥は急激なパネル温度上昇を避け、十分な時間をかけてパネルに温度をかけてください。 ・ 強制乾燥はもっとも安定し一貫した再現性を提供する乾燥方法です。常温乾燥で一晩放置することも可能ですがグロスレベルの違いが発生する可能性があります。 ・ クリヤーコートのボカシ塗装は出来ません。 ・ 塗装した直後のパネルは注意して取り扱う必要があります。 ・ 指定された以外のハードナー/シンナーを使用した場合、グロスレベルと最終仕上がりに大きな影響をおよぼします。 ・ 硬化剤の容器は大気中の湿気や水と反応致します。ご使用後直ちに蓋を閉めてください。 個別のカラー配合に記載されているマットレベル(ML)情報を参照し、クロマウェブの製品配合から適切な混合比率を確認してください。 ・ 使用前に安全データシート(SDS)をご参照下さい。また、容器に表示されている注意事項を守って下さい。 	

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>

