

HL5500

ヘッドライトリペアキット



1/5



製品概要

エアゾール缶でハイグレード塗料を使用した最新のリペアシステム。ポリカーボネート製ヘッドライトレンズの小さな傷、黄変を修理するために開発されました。

製品特性







- 01 専用の塗装システム
- 02 高価な交換に代わる修理。
- 03 水性の PS5501A ヘッドライトプライマーはポリカーボネートを保護し素地と CC5502A 2K ヘッドライトクリヤーとの密着性を提供します。
- 04 保護塗装により長期的に保護します。

「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。」

HL5500

ヘッドライトリペアキット

2/5






製品の使用について (DR5500A ヘッドライトディグリーザー)	
	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。
 	1. ヘッドライト周辺をマスキング。 2. DR5500A ヘッドライトディグリーザーで注意深くレンズを清掃。
	希釈済み。
 (ポットライフ)	適用されない。
	サンディングプロセスは常にヘッドライトレンズ全体を指します。
	サンディングステップ 1-4 は空研ぎ (エッジ、コーナー部は手研ぎ)。
	サンディングステップ 5-6 は水研ぎ (エッジ、コーナー部は手研ぎ)。
	各サンディングステップの間は DR5500A ヘッドライトディグリーザーで清掃。
	1. P180 空研ぎ。
	2. P320 空研ぎ。
	3. P500 空研ぎ。
	(このステップの後、元の保護層が完全に除去されるはずですが。)
	4. P800 空研ぎ。
	5. P1000 水研ぎ。
	6. P3000 水研ぎ。
	DR5500A ヘッドライトディグリーザーで清掃。
	素地が透明であり、サンディングマークがないかどうかを確認してください。
VOC 規制	2004/42/II B (e) (840) 690: この製品 (製品カテゴリー: II B (e)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 840g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 690g/L です。

「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。」

HL5500

ヘッドライトリペアキット

3/5







製品の使用について(PS5501A 1K ヘッドライトプライマー)	
	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。
	使用前によく振る(少なくとも2分) よく振った後、試し吹きを行う。
 (ポットライフ)	適用されない。
 	1工程で十分に乳白色の塗膜になるように塗装。 艶が消える迄フラッシュオフ:40分
VOC 規制	2004/42/II B (e) (840) 660: この製品 (製品カテゴリー: II B (e)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 840g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 660g/L です。

「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。」

HL5500

ヘッドライトリペアキット

4/5



製品の使用について (CC5502A 2K ヘッドライトクリヤー)					
	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。				
	<p>使用前によく振る (少なくとも 2 分)</p> <p>赤いボタンをキャップから取り外し、缶の底にある作動弁に置き、作動弁を内側に押しします。</p> <p>硬化剤混合後少なくとも 2 分間、缶をもう一度振ります。</p> <p>よく振った後、試し吹きを行う。</p>				
 (ポットライフ)	混合後 12 時間				
	<p>1 ミストコート コート間フラッシュオフ: 無し</p> <p>1 ウェットコート 最終フラッシュオフ: 10 分</p>				
	<table border="1"> <tr> <td>60-65°C</td> <td>20-30 分</td> </tr> <tr> <td>20°C</td> <td>12 時間-16 時間</td> </tr> </table>	60-65°C	20-30 分	20°C	12 時間-16 時間
60-65°C	20-30 分				
20°C	12 時間-16 時間				
	一晩および強制乾燥後、標準的なコンパウンドでポリッシュが可能です。				
VOC 規制	2004/42/II B (e) (840) 820: この製品 (製品カテゴリー: II B (e)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 840g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 820g/L です。				

「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。」

HL5500

ヘッドライトリペアキット

5/5

製品構成	
HL5500 ヘッドライトリペアキット	
	10-15 μm プライマー 35-45 μm クリヤー
	使用后、エアゾール缶を逆さにし、短時間スプレーしノズルを清掃。
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。 ・ ヘッドライトリペアでは IR 乾燥は出来ません。 ・ DR5500A ヘッドライトディグリーザーと PS5501A 1K ヘッドライトプライマーの推奨保管温度は 15-35°C です。(5°C 以下での保管は避けて下さい。) 	

「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。」