

AK350

フェードアウトシンナー



1 / 4



製品概要

欧州 VOC 規制に準拠した AK350 フェードアウトシンナーは、クロマックスの 2K クリヤーまたはセンタリ 2K トップコートに使用してスムーズで目立たないスポット補修を可能にします。

製品特性




01




クロマックス 2K クリヤーまたはセンタリ 2K トップコートを使用したスポット補修において速乾で扱い易くフェードアウト領域をスムーズにします。

「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。」

AK350

フェードアウトシンナー


製品の使用について（混合仕様）													
	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。												
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th colspan="2">混合比(容量)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AK350</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>硬化剤混合済みクロマックス 2K クリヤー</td> <td>-</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>硬化剤混合済みセンタリ 2K トップコート</td> <td>1</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table> <p>* 使用方法はフェードアウト方法(混合仕様)を参照ください。</p>		混合比(容量)		AK350	1	1	硬化剤混合済みクロマックス 2K クリヤー	-	1	硬化剤混合済みセンタリ 2K トップコート	1	-
	混合比(容量)												
AK350	1	1											
硬化剤混合済みクロマックス 2K クリヤー	-	1											
硬化剤混合済みセンタリ 2K トップコート	1	-											
	各製品の TDS を参照ください。												
VOC 規制	この混合仕様は欧州 VOC 規制に準拠していません。												

製品の使用について（単体仕様）	
	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。
	使用方法はフェードアウト方法(単体仕様)を参照ください。
	適用されない。
VOC 規制	2004/42/II B (e) (840) 750: この製品（製品カテゴリ：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 750g/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。」

AK350


フェードアウトシンナー


フェードアウト方法（混合仕様）	
	<p>ボカシ部分を研磨処理する。例)3Mトライザクト P3000 または同等品。 オプション: 不具合を避けるため粗目のコンパウンドで研磨処理されたボカシ部分より広い範囲にポリッシュする。 3920S マイルドクリーニングリデューサーまたは 3911WB ファイナルクリーンで脱脂しタッククロスで清掃。</p>
	<p>使用するクロマックス 2K クリヤーまたはセンタリ 2K トップコート の TDS に従い混合。 クロマックス 2K クリヤーをベースコート上より広く塗装。またはセンタリ 2K トップコートを補修範囲に塗装。 研磨処理された範囲内にエアークスを落としフェードアウト塗装を行う。</p>
	<p>AK350 フェードアウトシンナーと混合済みクロマックス 2K クリヤーまたは混合済みセンタリ 2K トップコートを 1:1 で混合し 5 分以内にエアークスを落とし数回薄く塗装し P3000 で研磨処理された範囲内でクリヤーコート のボカシ部分を滑らかにする。 注意: 更に AK350 フェードアウトシンナー単体でボカシ部を滑らかにする事が可能。 オプション: コンパウンドでポリッシュした範囲内とどめる。 TDS に従いクロマックス 2K クリヤーまたはセンタリ 2K トップコートを乾燥。 追加で IR 乾燥を行うとボカシ目が切れるリスクが軽減されます。</p>
	<p>乾燥・冷却後、必要に応じトライザクト P3000 または同等品でボカシ部分を軽く研磨。 ポリッシャーの圧力と回転方向に注意し塗装部分からボカシ目に向かいポリッシュを行う。</p>

「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。」

AK350

フェードアウトシンナー

フェードアウト方法（単体仕様）	
	<p>ボカシ部分を研磨処理する。例)3Mトライザクト P3000 または同等品。 オプション: 不具合を避けるため粗目のコンパウンドで研磨処理されたボカシ部分より広い範囲にポリッシュする。 3920S マイルドクリーニングリデューサーまたは 3911WB ファイナルクリーンで脱脂しタッククロスで清掃。</p>
	<p>使用するクロマックス 2K クリヤーまたはセンタリ 2K トップコートの TDS に従い混合。 クロマックス 2K クリヤーをベースコート上より広く塗装。またはセンタリ 2K トップコートを補修範囲に塗装。 研磨処理された範囲内にエアークスを落としフェードアウト塗装を行う。</p>
	<p>5 分以内に AK350 フェードアウトシンナーをエアークスを落とし数回薄く塗装し P3000 で研磨処理された範囲内でクリヤーコートのボカシ部分を滑らにする。 オプション: コンパウンドでポリッシュした範囲内とどめる。 TDS に従いクロマックス 2K クリヤーまたはセンタリ 2K トップコートを乾燥。 追加で IR 乾燥を行うとボカシ目が切れるリスクが軽減されます</p>
	<p>乾燥・冷却後、必要に応じてトライザクト P3000 または同等品でボカシ部分を軽く研磨。 ポリッシャーの圧力と回転方向に注意し塗装部分からボカシ目に向かいポリッシュを行う。</p>

製品構成	
AK350	フェードアウトシンナー
	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"> AK350 は GC5000 WB パフォーマンスクリヤーには使用できません。 	

「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。」