



### 製品概要

最高の仕上がりを速く容易に可能にした。

CC6020 クロママットシステムクリヤーと CC6010 クロマセミマットシステムクリヤーはウルトラローグロスを含むすべての新車のつや消しに適用可能です。

乾燥時間が大幅に短縮されたシステムはこのクラストップでボディショップの生産性を向上致します。

### 製品特性


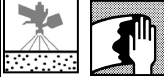
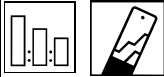


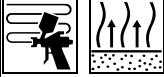

- 01 最新の超マット OEM 仕上げの修理に最適
- 02 60° で 5 ~65 グロス ユニット(GU)の幅広い光沢レベルに対応
- 03 日常の作業ルーチンでの容易に塗装可能
- 04 非常に優れた乾燥性: 60°CX30 分
- 05 優れた均一な外観・仕上がり
- 06 一貫した再現性のよい仕上がり

「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めますので、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。」

## CC6010/CC6020

### クロマックス マットクリヤーシステム

2 / 6

| 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。<br>TDS に従い乾燥されたセンタリ 6000 ベースコート<br><b>※センタリ 600 ベースコートには使用できません。</b>                          |   |                   |
|   | 旧塗膜、OEM 塗膜は塗装前に十分に研磨・脱脂する。  |   |                   |
|    | <b>マットシステムクリヤー</b>  | <b>アクティベーター</b>                                 | <b>シンナー</b>       |
|   | 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<br>**30℃以上の高温で広面積を塗装する場合に使用可能<br><b>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</b> |   |                   |
|   | ポットライフ (20℃) : 1 時間 15 分 ~ 1 時間 30 分  |   |                   |
|  |   | <b>ノズル口径</b>                                    | <b>スプレー圧力</b>     |
|   | 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℃)<br>最終フラッシュオフ: 15 分 (20℃) |                   |
|  | <b>温度</b>   | <b>乾燥時間 (XK205/XK206)</b>                       |                   |
|   | 60~65℃  | 25~35 分   |                   |

#### VOC 規制










この製品構成は 2004/42/II B/ (e) (840) 530 に準拠しています。この製品における調合済み塗料の最大 VOC 含有量は、530g/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。」

## CC6010/CC6020

### クロマックス マットクリヤーシステム

3 / 6

| 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。<br>TDS に従い乾燥されたセンタリ 6000 ベースコート<br><b>※センタリ 600 ベースコートには使用できません。</b>                         |   |                   |
|   | 旧塗膜、OEM 塗膜は塗装前に十分に研磨・脱脂する。   |   |                   |
|    | <b>マットシステムクリヤー</b>   | <b>アクティベーター</b>                               | <b>シンナー</b>       |
|   | 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<br>**30℃以上の高温で広面積を塗装する場合に使用可能<br><b>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</b> |   |                   |
|   | ポットライフ(20℃): 1 時間 15 分~1 時間 30 分   |   |                   |
|    | <b>ノズル口径</b>   | <b>スプレー圧力</b>                                 |                   |
|   | 規制適合(中圧)   | 1. 3-1. 4mm                                   | 1. 8-2. 0 パール 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℃)<br>最終フラッシュオフ: 15 分(20℃) |                   |
|    | <b>温度</b>  | <b>乾燥時間(XK205/XK206)</b>                      |                   |
|   | 60~65℃   | 25~35 分                                       |                   |

#### VOC 規制

この製品構成は 2004/42/II B/ (e) (840) 530 に準拠しています。この製品における調合済み塗料の最大 VOC 含有量は、530g/L です。

#### LSG

##### (ローサイドグロス)

ML1 よりさらにすかし(85°)の映り込みを無くした仕様



詳細については Cromax ホームページの製品関連⇒テクニカルインフォメーションからご参照ください。

「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。」

## CC6010/CC6020

### クロマックス マットクリヤーシステム

4 / 6

| 製品の使用について - MATTRIX 表   |  |                                  |            |            |            |            |            |  |
|---|--|----------------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|--|
|          | 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。 |                                  |            |            |            |            |            |  |
|          | <b>MATTRIX 標準*</b>   | <b>ML1</b>                       | <b>ML2</b> | <b>ML3</b> | <b>ML4</b> | <b>ML5</b> | <b>ML6</b> |  |
|   | グロスレベル(60°)  | 5-10GU                           | 11-15GU    | 16-25GU    | 26-35GU    | 36-50GU    | 51-65GU    |  |
|   | CC6020   | 80                               | 65         | 45         | 40         | 20         | 0          |  |
|   | CC6010   | 20                               | 35         | 55         | 60         | 80         | 100        |  |
|   | *クロマックスプロベースコートの場合   |                                  |            |            |            |            |            |  |
|   | <b>MATTRIX 標準**</b>  | <b>ML1</b>                       | <b>ML2</b> | <b>ML3</b> | <b>ML4</b> | <b>ML5</b> | <b>ML6</b> |  |
|   | グロスレベル(60°)  | 5-10GU                           | 11-15GU    | 16-25GU    | 26-35GU    | 36-50GU    | 51-65GU    |  |
|   | CC6020   | 100                              | 70         | 50         | 45         | 30         | 10         |  |
|   | CC6010   | 0                                | 30         | 50         | 55         | 70         | 90         |  |
|   | *センタリ 6000 ベースコートまたは OEM 塗膜および旧補修塗膜の場合                     |                                  |            |            |            |            |            |  |
|   | <b>MATTRIX</b>   | <b>ML1 LSG (LOW SIDE GLOSS)*</b> |            |            |            |            |            |  |
|   | グロスレベル(60°)  | 5-10 GU                          |            |            |            |            |            |  |
|   | AU175  | 40-25                            |            |            |            |            |            |  |
|   | CC6010   | 60-75                            |            |            |            |            |            |  |
|   | *クロマックスプロベースコートの場合   |                                  |            |            |            |            |            |  |
|   | <b>MATTRIX</b>   | <b>ML1 LSG (LOW SIDE GLOSS)*</b> |            |            |            |            |            |  |
| グロスレベル(60°)   | 5-10 GU  |                                  |            |            |            |            |            |  |
| AU175   | 50-35  |                                  |            |            |            |            |            |  |
| CC6010  | 50-65  |                                  |            |            |            |            |            |  |
| *センタリ 6000 ベースコートまたは OEM 塗膜および旧補修塗膜の場合<br>個別カラー配合の Matt Level(ML)についてはクロマウェブの製品配合を参照ください。 |  |                                  |            |            |            |            |            |  |
|        | 適用されません  |                                  |            |            |            |            |            |  |

#### VOC 規制

この製品構成は 2004/42/II B/ (e) (840) 530 に準拠しています。この製品における調合済み塗料の最大 VOC 含有量は、530g/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。」

## CC6010/CC6020

### クロマックス マットクリヤーシステム

5 / 6

#### ベースコートのボカシ塗装について

アプリケーションに関する重要なアドバイス

- ・ クロマックスプロベースコート:

クロマックスプロに、クロマックス マットクリヤーシステムを塗装する場合、

補修パネルは完全にクロマックスプロカラーベースまたはクロマックスプロブレンダーで塗装し十分フラッシュをとること。

補修パネルと隣接パネルの艶違いを避けるために未塗装エリアを残さないでください。

この工程はすべてのクロマックスプロカラーベースコートに適用されます。(ソリッド・エフェクト)

- ・ センタリ 6000 ベースコート:

クロマックスマットクリヤーシステムをセンタリ 6000 ベースコートに塗布する場合、特別な要件はありません。

マットクリヤーシステムの適切な混合比率は専用の MATTRIX 表を参照してください。

※センタリ 600 ベースコートには使用できません。

#### 旧塗膜・OEM 塗膜への塗装について

アプリケーションに関する重要なアドバイス

旧塗膜・OEM 塗膜は研磨・脱脂すること

クロマックス マットクリヤーシステムをパネルに塗装する場合、素材は完全硬化させ研磨・脱脂すること。

新たに塗布したベースコートに通常の光沢クリヤーを塗装した場合、マットクリヤーシステムを上塗りすること。

塗装前に完全硬化させ研磨・脱脂すること。

マットクリヤーシステムの適切な混合比率は専用の MATTRIX 表を参照してください。

#### 製品構成

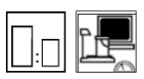


|        |                     |
|--------|---------------------|
| CC6010 | クロマセミマットシステムクリヤー    |
| CC6020 | クロママットシステムクリヤー      |
| XK205  | LE アクティベーター(標準)     |
| XK206  | LE アクティベーター スロー(遅乾) |
| JXB387 | ベースコートシンナー(超遅乾)     |
| AU175  | フラットニングバインダー        |

「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。」

## CC6010/CC6020

### クロマックス マットクリヤーシステム

6 / 6

| 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"> <li>使用前の塗料は、室温(18-25°C)にして下さい。</li> <li>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。<br/>ただし過度の攪拌は製品の性質上、推奨しておりません。<br/>使用しないときはミキシングマシンの棚から外して保管頂き、使用前にミキシングマシンでの攪拌をお願いいたします。</li> <li>残った調合済み塗料は元の缶に戻さないでください。</li> <li>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。</li> <li>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。<br/>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。<br/>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。</li> <li>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。</li> <li>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</li> <li>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。</li> <li>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。</li> <li>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。</li> <li>クリヤーコートのボカシ塗装は出来ません。</li> <li>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。</li> <li>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。</li> <li>硬化剤の容器は大気中の湿気や水と反応致します。ご使用后直ちに蓋を閉めてください。<br/>個別のカラー配合に記載されているマツレベル(ML)情報を参照し、クロマウェブの製品配合から適切な配合比率を確認してください。</li> <li>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。</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下さいませ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。」