

679S

ウルトラ プロダクティブ クリヤー



1 / 4



製品概要

ウルトラプロダクティブクリヤー679S は、ハイパーキュア™テクノロジーを採用した2液型クリヤーコートです。スポット塗装、パネル塗装、マルチパネル塗装など、ベースコート上のクリヤーコートに最適です。乾燥時間が非常に短い為、生産性を大幅に向上させながら、優れた仕上がり外観を提供します。

最も生産性の高い、NON-VOC クリヤーコートで、外観も非常に優れています。

製品特性

- 01 塗装し易く、滑らかで優れた仕上がり外観を提供。
- 02 優れたポリッシュ性。
- 03 エアドライで乾燥が速く、短いコート間フラッシュと、強制乾燥前フラッシュタイム。
- 04 生産性の高いクリヤーコート。物理的乾燥と架橋結合の優れたバランス。
- 05 速乾型と従来型クリヤーの長所を兼ね備えた2K クリヤー。
- 06 速いダストフリータイムが塗膜表面への不純物の付着を防止。
- 07 エアドライ、温風乾燥、IR乾燥など、あらゆる乾燥が可能で生産性が向上。

「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。」

TECHNICAL DATA SHEET

679S

ウルトラ プロダクティブ クリヤー



2 / 4

製品の使用について (スタンダード - 256S/AK)



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下さい。



TDS に従い乾燥されたクロマックスプロベースコート及びセンタリベースコート。
旧塗膜、OEM 塗膜は、塗装前に十分に研磨・脱脂する。



	スポット&パネル		標準		広面積	
	容量	重量	容量	重量	容量	重量
679S	3	100	3	100	3	100
256S	1	35	-	-	-	-
AK260/261	-	-	1	36	1	36
JAB05N/JAB380	0.6	19	-	-	-	-
JAB380/JAB385	-	-	0.6	18	-	-
JAB385/JXB387	-	-	-	-	0.6	19

*高温時は JXB390/JXB391 の使用が可能。



ポットライフ(20℃) : 4 時間



	口径	スプレー圧力	
規制適合(中圧)	1.3-1.4mm	1.8-2.2 バール	手元圧
HVLP	1.3-1.4mm	0.7 バール	噴霧圧(ノズル)

ガンメーカーの指示に従う。



2 コート

コート間フラッシュオフ、及び最終フラッシュオフ: 5-10 分



	256S	AK260	AK261
20℃	4 時間	6.5 時間	7.5 時間
60-65℃	15 分	20 分	20 分



IR 短波乾燥機のガイドライン
ハーフパワー: 5 分
フルパワー: 8-12 分

VOC 規制

この製品構成は、VOC 規制に準拠していません。

「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。

[EN 679S-47]15.09.2025-JP260721

TECHNICAL DATA SHEET

679S

ウルトラ プロダクティブ クリヤー



3 / 4

製品の使用について (スタンダード - XK)



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下さい。



TDS に従い乾燥されたクロマックスプロベースコート及びセンタリベースコート。
旧塗膜、OEM 塗膜は、塗装前に十分に研磨・脱脂する。



	スポット&パネル		標準		広面積	
	容量	重量	容量	重量	容量	重量
679S	4	100	4	100	4	100
XK203	1	28	-	-	-	-
XK205/XK206	-	-	1	28	1	28
JAB05N/JAB380	1	23	-	-	-	-
JAB380/JAB385	-	-	1	23	-	-
JAB385/JXB387	-	-	-	-	1	23

*高温時は JXB390/JXB391 の使用が可能。



ポットライフ(20℃) : 4 時間



	口径	スプレー圧力	
規制適合(中圧)	1.3-1.4mm	1.8-2.2 バール	手元圧
HVLP	1.3-1.4mm	0.7 バール	噴霧圧(ノズル)

ガンメーカーの指示に従う。



2 コート

コート間フラッシュオフ、及び最終フラッシュオフ: 5-10 分



	XK203	XK205	XK206
20℃	4 時間	6.5 時間	7.5 時間
60-65℃	15 分	20 分	20 分



IR 短波乾燥機のガイドライン
ハーフパワー: 5 分
フルパワー: 8-12 分

VOC 規制

この製品構成は、VOC 規制に準拠していません。

「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。

[EN 679S-47]15.09.2025-JP260721

AXALTA COATING SYSTEMS BRAND

このテクニカルデータシートはこれまでの全ての発行物に取って代わるものです。

TECHNICAL DATA SHEET

679S

ウルトラ プロダクティブ クリヤー



4 / 4

製品構成	
679S	ウルトラプロダクティブクリヤー
256S	HC 硬化剤
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
XK203	LE 硬化剤(速乾)
XK205	LE 硬化剤(標準)
XK206	LE 硬化剤(遅乾)
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)
JXB390	ベリースローシンナー
JXB391	スペシャルスローシンナー
製品の混合	
	混合比率は、クロマウェブの製品混合と TDS を利用出来ます。
	ISO4: 28-37 秒/20℃ DIN4: 14-16 秒/20℃
	DFT 50-60 μ m
塗布面積 (理論値)	360-370m ² / 乾燥膜厚 1 ミクロン 異なるアクティベーターの種類、異なる混合比によって理論的な塗布面積が異なる場合があります。 注: 実際の材料消費は、物体の形状、表面の状態、塗布方法、スプレーガンの設定、エアー圧力などいくつかの要因に依存します。
	679S ウルトラプロダクティブクリヤーは、24 時間以内に中研ぎせずリコートが可能です。
	使用後は適切な溶剤型洗浄用シンナーで洗浄して下さい。
注意事項	
- 使用前に塗料は室温(18-25℃)で保管して下さい。 - 強制乾燥時はパネル温度に達するまでの予熱時間も追加して下さい。 - 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないで下さい。 - 硬化剤は使用後直ち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。 - セミフレキシブルシステムの場合、679S に 805R を 10%加える事が出来ます。 硬化剤とシンナーの比率は変わりません。(重量配合表を参照下さい) - 艶消し塗装は、AU175 フラットニングバインダー TDS を参照して下さい。	

「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。

[EN 679S-47]15.09.2025-JP260721

AXALTA COATING SYSTEMS BRAND

このテクニカルデータシートはこれまでの全ての発行物に取って代わるものです。