

696S

MS II クリヤー

製品概要

ハイパーキュア™ 技術をベースにしたベースコート/クリヤーコートシステム用ハイビルド[®] 2K クリヤー。

組成: アクリル樹脂

製品構成

696S	MS II 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)

製品特性

- 非常に垂れにくく、短い乾燥時間にもかかわらず、優れた仕上がり外観を提供。
- 優れた耐擦傷性、耐薬品性、耐候性、鏡のような高光沢が持続。
- スポット補修、パネル補修、全塗装に使用可能。

塗装対象素材

- クロマックス溶剤ベースコート
 - きれいにサンディングされた新車塗膜
 - 完全硬化した補修塗膜
- ※熱可塑性塗膜の上には推奨しません。

「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ます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

2026年4月22日(JP260422)

696S

MS II クリヤー

製品の使用について

 混合比	696S AK260/AK261 256S	広面積		スポット・パネル	
		容量比	重量比	容量比	重量比
		3	100	3	100
		1	35	-	-
		-	-	1	35
VOC	AK260/AK261 256S	529g/L 547g/L			
 ポットライフ (20°C)	AK260/AK261 256S	4時間 3時間			
 スプレー粘度 (20°C)	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	16-18 秒 16-18 秒 18-20 秒			
 スプレーガン * 1ハール=1Kg/cm ²	通常ガン	口径	距離	エア圧	
	重力式 吸上式 圧送式	1.4-1.6 mm 1.6-1.8 mm 1.0-1.2 mm	15-20 cm 15-20 cm 15-20 cm	3-4 ハール 3-4 ハール 3-4 ハール	
	HVLP/HTE ガン				
	重力式 吸上式 圧送式	1.3-1.5 mm 1.5-1.6 mm 1.0-1.2 mm	10-15 cm 10-15 cm 10-15 cm	ガンメーカーの指示 に従う。	
 塗装回数	2				
 フラッシュタイム	コート間 5分 強制乾燥前 5分				
DFT(乾燥膜厚)	45-65 μ				
 乾燥時間	ダストフリー 取扱い可能 テープフリー	AK260/AK261		256S	
		20°C	60°C × 30分	20°C	60°C × 20分
		20分	即	15分	即
		6時間	即	2時間	即
		一晚	30分	6時間	30分
 IR 乾燥*	フラッシュタイム 距離 1/2 パワー フルパワー	5分 80 cm 5分 15-20分			
		*短波/中波 IR 乾燥機のガイドライン			

「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

2026年4月22日(JP260422)

696S

MS II クリヤー

製品の使用について

 混合比	696S XK205/XK206 XK203	広面積		スポット・パネル	
		容量比	重量比	容量比	重量比
		4	100	4	100
		1	28.5	-	-
		-	-	1	28.5
VOC	XK205/XK206 XK203	529g/L 547g/L			
 ポットライフ (20°C)	XK205/XK206 XK203	4時間 3時間			
 スプレー粘度 (20°C)	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	16-18秒 16-18秒 18-20秒			
 スプレーガン * 1ハール=1Kg/cm ²	通常ガン	口径	距離	エア圧	
	重力式 吸上式 圧送式	1.4-1.6 mm 1.6-1.8 mm 1.0-1.2 mm	15-20 cm 15-20 cm 15-20 cm	3-4 ハール 3-4 ハール 3-4 ハール	
	HVLP/HTE ガン			ガンメーカーの指示 に従う。	
	重力式 吸上式 圧送式	1.3-1.5 mm 1.5-1.6 mm 1.0-1.2 mm	10-15 cm 10-15 cm 10-15 cm		
 塗装回数	2				
 フラッシュタイム	コート間 5分 強制乾燥前 5分				
DFT(乾燥膜厚)	45-65 μ				
 乾燥時間	ダストフリー 取扱い可能 テープフリー	XK205/XK206		XK203	
		20°C	60°C × 30分	20°C	60°C × 20分
		20分	即	15分	即
		6時間	即	2時間	即
		一晚	30分	6時間	30分
 IR 乾燥*	フラッシュタイム 距離 1/2 パワー フルパワー	5分 80 cm 5分 15-20分			
		*短波/中波 IR 乾燥機のガイドライン			

「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。」

696S

MS II クリヤー

推奨使用方法

塗膜の表面処理

1. 石鹼と水で表面を洗浄し、すすいで乾かす。
2. クロマックスクリーニング剤(3919S)で洗浄し、清浄なクロスで拭いて乾かす。
3. 損傷の程度に合わせ適切に処理をする。
4. クロマックスクリーニング剤(3812S/3920S)で洗浄し、清浄なクロスで拭いて乾かす。
5. タッククロスをかける。
6. 必要な場合、クロマックス溶剤ベースコートを塗布する。

クリヤーコートの塗装

ベースコートの艶が完全に引いた後、2コートする。(コート間のフラッシュタイム 5分)

耐薬品性

696S は完全硬化後、以下の化学製品に短時間暴露されても耐性を示します。

・水酸化ナトリウム	20%	・バッテリー液
・硫酸	25%	・トルエン
・塩酸	20%	・キシレン
・リン酸	20%	・グリコール
・アンモニア	10%	・ブレーキ液、ガソリン

機器の洗浄

ラッカーシンナーで洗浄する。

「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。」

696S

MS II クリヤー

推奨使用方法(続き)

重ね塗り適合性

テーパー時間経過後であれば随時可能。24 時間以上経過後は足付け研磨必要。

注意事項

- 僅かに粘度調整が必要な場合はセンタリ[®]ペースコートシンナーを最大 5%まで加える事が出来ます。
- 硬化剤使用後は直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。
- 硬化剤入りのクリヤーは元の缶に戻さないで下さい。
- 256S は仕上がりに影響する為 80°Cでの強制乾燥は推奨しません。
- クリヤーコートドライスプレー部分を修正するには 10 分以内に AK350 を非常に低い圧力でスプレーします。
但し水平面は避けてください。
- 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。
- フレキシブルシステムは 805R フレキシブルアディティブ TDS を参照して下さい。
- クリヤーは使用前に室温(18-25°C)で保管して下さい。

製品データ

製品粘度	: 40-50cp
塗布面積(理論値)	: 7.7 m ² /L (推奨膜厚 - 希釈済み塗料)

安全

使用前に SDS を参照し、製品容器に表示されている指示に従って下さい。

「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。」

696S

MS II クリヤー

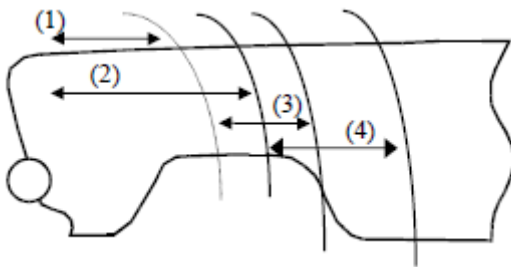
補修要領

全塗装

塗装工程に注意して下さい。塗装順序は、オーバースプレーが2分以内になじむように行って下さい。オーバースプレーを避ける塗装手順を計画して下さい。

スポット補修 : AK350 使用

- ① 1コート目 : ベースコートより広い範囲に 696S を1コート塗布する。
 - ② 2コート目 : 更に広い範囲に 696S を塗布する。
 - ③ オプション 配合済み 696S と AK350 を 1:1 で混合し、ホカシ部分に1コート塗布する。
 - ④ すぐにホカシ部分に AK350 だけを塗布してなじませる。
- ！ ベースコート塗布前に、表面は注意深く、正しく処理されていること。
推奨使用方法の塗膜の表面処理を参照。
- ！ AK350 の塗布は処理された範囲内にとどめること。



必要であれば、補修部分が完全硬化した後、ファレクラコンパウンド等でハフ掛けし光沢を調整する。

「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す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。」