

CC6770

ウルトラパフォーマンス エナジーシステムクリヤー



1 / 4



製品概要

CC6770 ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤーは、特許取得済みのアクサルタ樹脂技術に基づいています。ボディーショップのワークフローの最適化、エネルギーの節約、生産性向上に貢献すると同時に優れた性能と卓越した仕上りを提供します。

塗装作業が容易な このクリヤーコートは、新車塗膜性能を満たす耐久性の高い外観を実現し、傷、薬品、天候に対する耐性を向上させます。

ウルトラパフォーマンスエナジーシステムの一部として、このクリヤーコートは、生産性と品質を両立させながらエネルギーを節約する様に設計されています。

製品特性

- 01 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への硬化剤の混合不要。
- 02 OEMの外観に合わせて、1.5 または 2 コートの柔軟な塗装方法。
- 03 優れた垂直安定性。
- 04 優れたフロー性と塗膜表面の安定性。
- 05 低温でも非常に速い乾燥性：20℃×30-55分、40-45℃×10-15分 又は 60-65℃×5-10分。
- 06 優れた耐傷性、耐薬品性、耐久性を実現。
- 07 カラークリヤーに使用可能。
- 08 AZ9405 エラスティックアデティブ混合不要で、プラスチック部品に使用可能。

「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。」

ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤー

製品の使用について（スタンダード）



作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避ける為、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。



クリヤーコート		アクティベーター	
容量	重量	容量	重量
2	100	1	52
CC6770	CC6770	AR7701 AR7705 AR7702 AR7703	AR7701 AR7705 AR7702 AR7703

高湿時で塗膜欠陥のリスクがある場合、遅目のアクティベーターの使用可能。
乾燥が遅い場合または低湿時は速目のアクティベーターの使用可能。



ポットライフ(20℃) : 45 分-1 時間



	口径	スプレー圧力	
規制適合(中圧)	1.2-1.3mm	1.8-2.0 パール	手元圧
HVLP	1.2-1.3mm	0.7 パール	噴霧圧(ノズル)

ガンメーカーの指示に従う。





0.5+1 （1 スプレー工程）
1 コート目 : スプレーガン距離を近く薄く塗装。
2 コート目 : 標準(ウェット)。
又は
2 コート

コート間フラッシュオフ: 無
最終フラッシュオフ: 3-5 分/20℃

コート間フラッシュオフ: 0-2 分/20℃
最終フラッシュオフ: 3-5 分/20℃



乾燥方法については詳細ページを参照下さい。

VOC 規制

2004/42/II B (c) (420) 420: この製品（製品カテゴリー: II B (c)）に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 420g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 420g/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。」

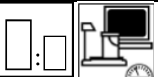
[EN CC6770-3]07.05.2025-JP250815ts

ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤー

製品構成

CC6770	ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤー
AR7701	エナジーアクティベーターファースト
AR7705	エナジーアクティベーターミディアムファースト
AR7702	エナジーアクティベーター
AR7703	エナジーアクティベーター高温/高湿
AZ9550	ハイパフォーマンスフェードアウトシンナー

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。				
	DIN4: 14-16 秒/20℃				
	45-55µm (1.5 コート) 50-60µm (2 コート)				
	513m²/ 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、エア圧力などいくつかの要因に依存します。				
	外気温度		<5℃	5-25℃	>25℃
	スタンダード*	自然乾燥	AR7701 45-55 分	AR7705 30-45 分	AR7702/AR7703 35-45 分
		強制乾燥 10-15 分/40-45℃	AR7705	AR7702	AR7703
		オプション: 強制乾燥 5-10 分/60-65℃	AR7705	AR7702	
*乾燥が遅い場合または低湿時は速目のアクティベーターの使用可能。 *高湿時に塗膜欠陥のリスクがある場合、遅目のアクティベーターの使用可能。					
	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。				

「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 CC6770-3]07.05.2025-JP250815ts

注意事項

- ・ 使用前に塗料は室温（18-25℃）で保管して下さい。
- ・ 湿度は乾性、ポットライフの促進に影響します。
- ・ 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。
- ・ 強制乾燥温度はパネル温度です。
- ・ 雨・高湿度（RH80%以上）環境の場合、TDS の記載乾燥条件の高い温度、長い時間の条件で強制乾燥を行って下さい。
例）TDS 記載条件 10-15 分/40-45℃の場合、15 分/45℃の強制乾燥
- ・ 推奨膜厚（45-60 μm）での乾燥条件となります。膜厚が厚くなった場合も上記の乾燥条件で乾燥を行って下さい。
その場合、乾燥・冷却後に乾燥状態を確認して下さい。乾燥が不十分な場合再度同じ条件で乾燥を行って下さい。
- ・ TDS 通りの乾燥後、常温（18-22℃）で 1.5 時間以内は雨・水分などにさらされない様にして下さい。
（冬季低温時：10℃/2.5 時間、5℃/4 時間）
- ・ ダストフリーに達するまで、乾燥工程を中断しないで下さい。
- ・ 選択した組み合わせる製品の TDS を参照して下さい。
- ・ 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないで下さい。
- ・ クリヤーと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。
- ・ 開封したクリヤーと硬化剤の貯蔵安定期間は 1 ヶ月です。
- ・ センタリベースコート上にも使用出来ます。
- ・ CC6770 ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤーはカラークリヤー（着色）が可能です。
- ・ CC6770 ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤーは艶消しには出来ません。
- ・ フェードアウトは専用のシンナーが必要です。AZ9550 ハイパフォーマンスフェードアウトシンナーを使用して下さい。
AZ9550 の詳細は、AZ9550 ハイパフォーマンスフェードアウトシンナーTDS をご覧下さい。