

G2-4500S

クロマクリヤー

製品概要

ハイパ°キア技術をベースにした速乾性の高品位 2K クリヤーです。
エネルギーコストを削減し生産性向上が可能な強制乾燥速硬化型クリヤーです。
通常のクリヤーに比べ強制乾燥時間を大幅に短縮する事が可能です。
組成: アクリル樹脂

製品構成

G2-4500S	クロマクリヤー
G2-4507S	アクティベーター(低温-標準)
G2-4508S	アクティベーター(高温)
G2-4509S	アクティベーター(遅乾)
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

製品特性

- 優れた外観と光沢を提供。
- 70°C × 10-15 分乾燥、冷却後にホリッシュが可能。
- エネルギーコストの節約。短い乾燥時間が結果としてエネルギーコストの節約に大きく貢献。
- 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。」

G2-4500S

クロマクリヤー

製品の使用について

 混合比	G2-4500S G2-4507S G2-4508S G2-4509S JAB380/JAB385 JXB387/JXB390	低温-標準		高温		遅乾	
		容量比	重量比	容量比	重量比	容量比	重量比
		3	100	3	100	3	100
		1	37	-	-	-	-
		-	-	1	37	-	-
		-	-	-	-	1	37
		1	30	-	-	-	-
		-	-	1	30	1	30
 VOC	503g/L						
 ホットライフ (20°C)	2.5 時間						
 スプレー粘度 (20°C)	Zahn#2	15-17 秒					
 スプレーガン * 1ハール=1Kg/cm2	通常ガン 重力式 吸上式	口径	距離		エア圧		
		1.3-1.6 mm	20-30 cm		2.5-3.0 ハール		
	1.4-1.8 mm	20-30 cm		2.5-3.0 ハール			
	HVLP/HTE ガン 重力式	1.3-1.4 mm	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: 8-12 分 強制乾燥前: 0 分						
 DFT(乾燥膜厚)	50-60 μ						
 乾燥時間	タストフリー 取扱い可能 ホリッシュ可能	20°C		70°C × 10-15 分			
		15-30 分		即			
		3-5 時間		冷却後			
		3-5 時間		冷却後			
 IR 乾燥*	基本的に推奨しません。						

「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。」

G2-4500S

クロマクラー

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、クロマックスベースコートを塗布する。

クラーコート塗装

ベースコートの艶が完全に引いた後、G2-4500Sを2コートする。コート間フラッシュタイム 8-12分。

機器の洗浄

ラッカーシンナーで洗浄する。

重ね塗り適合性

24時間以上経過後は足付け研磨必要。(P1200-P1500)

注意事項

- ホットライフを過ぎた G2-4500S は使用出来ません。また更に希釈して粘度を落としても使用出来ません。
- IRヒーターを使用した場合、ホッピングが発生する可能性があります。
- 硬化剤使用後は直ちに蓋を閉めて下さい。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。硬化剤入りのクラーは元の缶に戻さないで下さい。
- G2-4500S の艶消し塗装は AU175 フラットニングバインダーの TDS を参照して下さい。
- クラーは使用前に室温(18-25°C)で保管して下さい。

製品データ

塗布面積(理論値) 8 m²/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。」

G2-4500S

クロマクリヤー

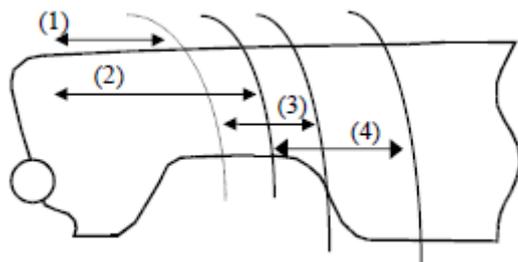
補修要領

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 G2-4500S を1コート塗布する。
 - ② 2コート目 : 更に広い範囲に G2-4500S を塗布する。
 - ③ オプション 配合済み G2-4500S 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。」