

TECHNICAL DATA SHEET



2015 年 5 月 19 日(JP260721)

G3-8800S

2K スーパーファーストドライクリヤー

製品概要

ベースコート/クリヤーコートシステム用超速乾型2Kクリヤー

組成：アクリルポリオール樹脂（ハイパーキュア™技術）

製品構成

G3-8800S	2K スーパーファーストドライクリヤー
XK203	LE アクティベーター ファースト
XK205	LE アクティベーター
XK206	LE アクティベーター スロー
256S	アクティベーター ファースト
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
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）

製品特性

- 超速乾エアドライタイプで、コート間のフラッシュタイムが必要なし。
- 速いダストフリータイムはゴミ・ブツが塗膜表面に付着するのを防止。
- 抜群のホリッシュ性能。
- 塗膜外観は損なうことなく、エアドライで生産性を増加。
- スポット補修、パネル補修、全塗装に使用可能。
- G3-8800S は柔軟性を持ったクリヤーです。硬質プラスチック（セミフレキシブルシステム）にはフレキシブルアディティブの添加なしで使えます。

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。」

G3-8800S-1

TECHNICAL DATA SHEET



2015 年 5 月 19 日(JP260721)

G3-8800S

2K スーパーファーストドライクリヤー

製品の使用について

 	M-6153		容量比		重量比	
		G3-8800S	4		100	
		XK203/XK205/XK206	1		28.5	
	M-6152	JAB/JXB シンナー	0.5		11.8	
		G3-8800S	3		100	
		256S/AK260/AK261	1		36.6	
JAB/JXB シンナー		0.3		9.5		
	ホットライフ(25℃)		1.5 時間			
	スプレー粘度 (25℃)	DIN4 FORD4 AFNOR4	12.5-13.5 秒 13.5-14.5 秒 16-17 秒			
	スプレーガン	通常ガン	口径	距離	エア圧	
		重力式	1.2-1.3mm	15-20cm	1.5-2.0 バール	
		吸上式	1.5-1.6mm	15-20cm	1.5-2.0 バール	
	圧送式	0.9-1.0mm	15-20cm	1.5-2.0 バール		
		HVLP/THE ガン				
		重力式	1.2-1.3mm	15-20cm	ガンメーカーの指示に従う。	
		吸上式	1.4-1.5mm	15-20cm		
圧送式	0.9-1.0mm	15-20cm				
	塗装回数	2				
	フラッシュタイム	コート間: 0 分 (もしくはショートフラッシュ : 5 分) 強制乾燥前: 0 分				
	DFT (乾燥膜厚)	40-50 μ				
	乾燥時間	ダストフリー ポリッシュ可能 テープフリー	25℃		50℃×10 分	
			8-12 分		即	
			25-35 分		5-15 分	
			3 時間		2 時間	

「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。」

G3-8800S-2

TECHNICAL DATA SHEET



2015 年 5 月 19 日(JP260721)

G3-8800S

2K スーパーファーストドライクリヤー

アクティベーター & シンナー選択ガイド

温度		15～20℃	20～30℃	>30℃	>30℃	
湿度		低い/高い	低い/高い	低い	高い	
乾燥条件		エアドライ	エアドライ	エアドライ	エアドライ	50℃/10 分
アクティベーター	HS	XK203	XK203	XK205	XK206	XK206
	MS	256S	256S	AK260	AK261	AK261

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、G3-8800S を 2 コート塗装（コート間のフラッシュタイムはなし）。

耐薬品性

G3-8800SS 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
・りん酸	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。

重ね塗り適合性

テーパーフリ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。

「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。」

G3-8800S-3

G3-8800S

2K スーパーファーストドライクリアー

推奨使用方法(続き)

注意事項

- 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。
- 硬化剤入りのクリアーは元の缶に戻さないで下さい。
- クリアーは使用前に室温(18-25℃)で保管して下さい。
- G3-8800S はフルレキシブルシステム、フラットカラー、セミグロスカラーは推奨しません。
- G3-8800S は IR 乾燥は基本的に推奨しません。必要な場合は 50℃以下に保って使用下さい。
- G3-8800S は JXB390/JAB391 の使用は推奨しません。
- G3-8800S はシンナーの混合無しでも塗装が可能です。ただしその場合、過剰膜厚によるワキ等にご注意下さい。

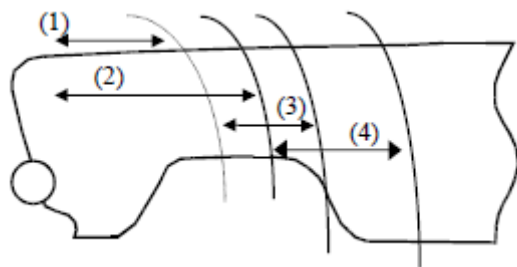
安全

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。

補修要領

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 G3-8800S を 1 コート塗布する。
 - ② 2 コート目 : 更に広い範囲に G3-8800S を塗布する。
 - ③ オプション 配合済み G3-8800S と AK350 を 1:1 で混合し、ホカン部分に 1 コート塗布する。
 - ④ すぐにホカン部分に 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パ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。」