

131SR

アクリルプライマーサフェーサー

製品概要

1K プライマーサフェーサー
カラー: グレー
組成: アクリル樹脂

製品構成

131SR	アクリルプライマーサフェーサー
JAB380	ベースコートシンナー (標準)

製品特性

- 速乾性。
- 塗り易く、サンディングが容易。
- ジンクロメートフリー。
- 粒子が細かく、充填性も優れる。
- スポット補修に最適。
-

塗装対象素材

- 新車塗膜及び完全硬化した補修塗膜
- サンディングされたポリエステルパテ
- クロマックスウオッシュプライマー
- クロマックスエポキシプライマー


「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。」

2005年3月1日(JP171030)

131SR

アクリルプライマーサフェーサー

製品の使用について

	混合比	標準		
		容量	重量	
	131SR JAB380	1 1	100 60	
	VOC	672g/L		
	ホットライフ (20°C)	なし		
	スプレー粘度 (20°C)	Zahn #2	18-20 秒	
	スプレーガン		口径	距離
		重力式	1.6-2.0 mm	15-20 cm
		吸上式	1.8-2.0 mm	15-20 cm
	HVLP	1.5-1.8 mm	10-15 cm	
	スプレー圧力 * 1バール=1Kg/cm2	重力式 吸上式 HVLP	2.5-3.0 バール 2.5-3.0 バール 0.5-0.7 バール(キャップ)	
	塗装回数		2-4	
	フラッシュタイム		コート間: 5-10 分 強制乾燥前: 5-10 分	
	DFT(乾燥膜厚)		25 μ/コート	
	サンディングまでの 乾燥時間	20°C 60°C	20-30 分 10 分	
	IR 乾燥 *	距離 1/2 パワー フルパワー	80 cm *短波/中波 IR 乾燥機のガイドライン 5 分 5-10 分	

「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。」

131SR

アクリルプライマーサフェーサー

推奨使用方法

塗膜の表面処理

新車塗膜、完全硬化した補修塗膜

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. サンディングを行う
機械研磨 P220-P280、水研ぎ P360-P500
4. クリーンなエアで全てのサンディング粉をブロシ取り除く。
5. 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。

金属面まで研ぎ出した場合

- 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。
- クロマックスウオッシュプライマー又はクロマックスエポキシプライマーを1コート塗布する。

むき出しの金属（鋼板、亜鉛鋼板、アルミニウムおよび表面処理されたアルミニウム）

1. 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。
2. 錆や腐蝕部分をサンディングで取り除く。
3. クリーンなエアで全てのサンディング粉をブロシ取り除く。
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. クロマックスウオッシュプライマー又はクロマックスエポキシプライマーを1コート塗布する。

機器の洗浄

ラッカーシンナーで洗浄する。

注意事項

- 硬化及び密着不良等の塗膜欠陥を避けるために推奨膜厚を超えないで下さい。
- サンディング性の低下や目詰まりを避けるため混合比、乾燥時間、スプレー圧、D.F.T(乾燥膜厚)を守って下さい。
- 使用前に塗料をよく攪拌して下さい。
- 使用前は塗料を室温(18-25°C)で保管して下さい。

製品データ

塗布面積(理論値) : 14.6 m²/L (乾燥膜厚 2 ミル・・・約 50 μ)

「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。」

131SR

アクリルプライマーサーフェーサー

推奨使用方法(続き)

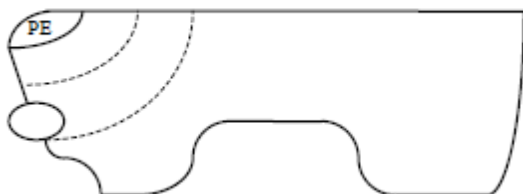
安全

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

スポット補修の下地作業工程

P280 P320 P360



1. 最終番手 P280 で研ぎ落とす。
2. クロマックスポリエステルパテを塗布し P280 でサンディング。
3. 周辺を P320 でサンディングし、オリジナル塗膜を P360 で仕上げる。
4. 下地をシールする為にポリエステルパテの上にクロマックスウオッシュプライマー又はクロマックスエポキシプライマーを 1 コート 塗布し艶が引けるまでフラッシュさせる。
5. 131SR を処理された面全体に 1 コート塗布し、完全に艶が引けるまでフラッシュさせる。
1 コート目の内側に 2 コート目を塗布し、艶が引けるまでフラッシュさせる。

「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。」