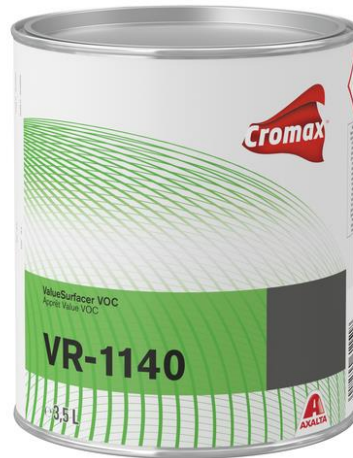


# VR-1140

## バリューサフェーサーVOC



1 / 8



### 製品概要

バリューサフェーサーVOC  
VOCVR-1140(オフホワイト)/VR-1140B(ブラック)は  
クロマックステクノロジーが提供する塗装作業性に優れた  
2K ハイソリッドサフェーサー。  
マキシおよびサンディングサフェーサーとして使用出来ます。

### 取扱いに優れた 2K ハイソリッドサフェーサー

### 製品特性

- 01 優れた充填特性とタレ限界性を提供します。
- 02 優れたサンディング性。
- 03 塗装作業性に優れ、滑らかにフロー。
- 04 AM 原色を最大 10% (重量比) 混合可能。  
(この場合特化則の対象となります。)














クロマックスによって開発されたバリューシールド  
は、トップコートの色ごとに最適なアンダーコート  
を提供。

「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。」

## VR-1140



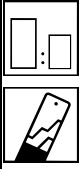







### バリューサフェーサー VOC

製品の使用について スタンダードサンディング (256S/AK260)							
	作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、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ください。						
	<p>研磨・脱脂クリーニングし、ウォッシュプライマーまたはエポキシプライマーで処理された鋼板、亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。</p> <p>よく研磨・脱脂クリーニングした塗装面。</p> <p>研磨・脱脂クリーニングした OEM プライマー。</p> <p>研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品。</p> <p>研磨・脱脂クリーニングした離型剤を含まないガラス繊維強化不飽和ポリエステル基材。</p>						
		<b>VS2</b>	<b>VS3</b>	<b>VS4</b>	<b>VS5</b>	<b>VS6</b>	<b>VS7</b>
	VR-1140	100	90	65	35	15	-
	VR-1140B	-	10	35	65	85	100
		<b>スポット&amp;パネル</b>		<b>標準</b>		<b>広面積</b>	
		容量	重量	容量	重量	容量	重量
	VR-1140/VR-1140B	6	100	6	100	6	100
	256S	1	11	-	-	-	-
	AK260	-	-	1	11	-	-
	AK261	-	-	-	-	1	11
	JAB/JXB シンナー	0.7	7	0.7	7	0.7	7
	ポットライフ (20°C) : 1-1.5 時間						
		<b>口径</b>	<b>スプレー圧力</b>				
	規制適合 (中圧)	1.6-1.8mm	1.8-2.0 バール		噴霧圧 (ノズル)		
	HVLP	1.5-1.9mm	0.7 バール		手元圧		
	2-4 コート	コート間: 艶が消える迄フラッシュ/最終フラッシュ: 5-10 分					
		<b>256S</b>	<b>AK260</b>		<b>AK261</b>		
	20°C	2 時間	2.5 時間		3 時間		
	60-65°C	20 分	25 分		30 分		
	IR 短波乾燥機のガイドライン ハーフパワー: 3 分 フルパワー: 10 分						
	P400-P600						
	<p>クロマックスプロベースコート+クリヤーコート</p> <p>センタリベースコート+クリヤーコート</p> <p>センタリ 2K トップコート</p>						
<b>VOC 規制</b>	2004/42/II B (c) (540) 540: 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 540g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 540g/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。」

## VR-1140












## バリューサフェーサー VOC

製品の使用についてスタンダードマキシ (256S/AK260)							
	作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、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ください。						
	研磨・脱脂クリーニングし、ウォッシュプライマーまたはエポキシプライマーで処理された鋼板、亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。 よく研磨・脱脂クリーニングした塗装面。 研磨・脱脂クリーニングした OEM プライマー。 研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品。 研磨・脱脂クリーニングした離型剤を含まないガラス繊維強化不飽和ポリエステル基材。						
		<b>VS2</b>	<b>VS3</b>	<b>VS4</b>	<b>VS5</b>	<b>VS6</b>	<b>VS7</b>
	VR-1140	100	90	65	35	15	-
	VR-1140B	-	10	35	65	85	100
		<b>スポット&amp;パネル</b>		<b>標準</b>		<b>広面積</b>	
		容量	重量	容量	重量	容量	重量
	VR-1140/VR-1140B	6	100	6	100	6	100
	256S	1	11	-	-	-	-
	AK260	-	-	1	11	-	-
	AK261	-	-	-	-	1	11
	ポットライフ (20°C) : 30 分-45 分						
		<b>口径</b>		<b>スプレー圧力</b>			
	規制適合 (中圧)	1.6-1.9mm		1.8-2.0 バール		噴霧圧 (ノズル)	
	HVLP	1.5-1.9mm		0.7 バール		手元圧	
	2-4 コート	コート間: 艶が消える迄フラッシュ: 5-10 分/最終フラッシュ: 5-10 分					
		<b>256S</b>	<b>AK260</b>	<b>AK261</b>			
	20°C	12-16 時間	12-16 時間	12-16 時間			
	60-65°C	20-25 分	25-30 分	30-35 分			
	IR 短波乾燥機のガイドライン ハーフパワー: 5 分 フルパワー: 15-20 分						
	P400-P600						
	クロマックスプロベースコート+クリヤーコート センタリベースコート+クリヤーコート センタリ 2K トップコート						
<b>VOC 規制</b>	2004/42/II B (c) (540) 540: 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 540g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 540g/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。」

## VR-1140



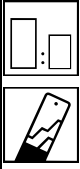


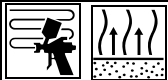




### バリューサフェーサー VOC

製品の使用について スタンダードサンディング (XK 硬化剤)							
	作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、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ください。						
	研磨・脱脂クリーニングし、ウォッシュプライマーまたはエポキシプライマーで処理された鋼板、亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。 よく研磨・脱脂クリーニングした塗装面。 研磨・脱脂クリーニングした OEM プライマー。 研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品。 研磨・脱脂クリーニングした離型剤を含まないガラス繊維強化不飽和ポリエステル基材。						
		<b>VS2</b>	<b>VS3</b>	<b>VS4</b>	<b>VS5</b>	<b>VS6</b>	<b>VS7</b>
	VR-1140	100	90	65	35	15	-
	VR-1140B	-	10	35	65	85	100
		<b>スポット&amp;パネル</b>		<b>標準</b>		<b>広面積</b>	
		容量	重量	容量	重量	容量	重量
	VR-1140/VR-1140B	7	100	7	100	7	100
	XK203	1	9	-	-	-	-
	XK205	-	-	1	9	-	-
	XK206	-	-	-	-	1	9
	JAB/JXB シンナー	1	9	1	9	1	9
	ポットライフ (20°C) : 1-1.5 時間						
		<b>口径</b>	<b>スプレー圧力</b>				
	規制適合 (中圧)	1.6-1.8mm	1.8-2.0 バール		噴霧圧 (ノズル)		
	HVLP	1.5-1.9mm	0.7 バール		手元圧		
	2-4 コート	コート間: 艶が消える迄フラッシュ/最終フラッシュ: 5-10 分					
		<b>XK203</b>	<b>XK205</b>	<b>XK206</b>			
	20°C	2 時間	2.5 時間	3 時間			
	60-65°C	20 分	25 分	30 分			
	IR 短波乾燥機のガイドライン ハーフパワー: 3 分 フルパワー: 10 分						
	P400-P600						
	クロマックスプロベースコート+クリヤーコート センタリベースコート+クリヤーコート センタリ 2K トップコート						
<b>VOC 規制</b>	2004/42/II B (c) (540) 540: 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 540g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 540g/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。」

## VR-1140







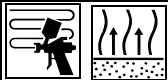




## バリューサフェーサー VOC

製品の使用についてスタンダードマキシ (XK 硬化剤)							
	作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、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ください。						
	研磨・脱脂クリーニングし、ウォッシュプライマーまたはエポキシプライマーで処理された鋼板、亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。 よく研磨・脱脂クリーニングした塗装面。 研磨・脱脂クリーニングした OEM プライマー。 研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品。 研磨・脱脂クリーニングした離型剤を含まないガラス繊維強化不飽和ポリエステル基材。						
		<b>VS2</b>	<b>VS3</b>	<b>VS4</b>	<b>VS5</b>	<b>VS6</b>	<b>VS7</b>
	VR-1140	100	90	65	35	15	-
	VR-1140B	-	10	35	65	85	100
		<b>スポット&amp;パネル</b>		<b>標準</b>		<b>広面積</b>	
		容量	重量	容量	重量	容量	重量
	VR-1140/VR-1140B	7	100	7	100	7	100
	XK203	1	9	-	-	-	-
	XK205	-	-	1	9	-	-
	XK206	-	-	-	-	1	9
	JAB/JXB シンナー	0.2	2	0.2	2	0.2	2
	ポットライフ (20°C) : 30 分-45 分						
		<b>口径</b>	<b>スプレー圧力</b>				
	規制適合 (中圧)	1.6-1.9mm	1.8-2.0 バール		噴霧圧 (ノズル)		
	HVLP	1.5-1.9mm	0.7 バール		手元圧		
	2-4 コート	コート間: 艶が消える迄フラッシュ: 5-10 分/最終フラッシュ: 5-10 分					
		<b>XK203</b>	<b>XK205</b>	<b>XK206</b>			
	20°C	12-16 時間	12-16 時間	12-16 時間			
	60-65°C	20-25 分	25-30 分	30-35 分			
	IR 短波乾燥機のガイドライン ハーフパワー: 5 分 フルパワー: 15-20 分						
	P400-P600						
	クロマックスプロベースコート+クリヤーコート センタリベースコート+クリヤーコート センタリ 2K トップコート						
<b>VOC 規制</b>	2004/42/II B (c) (540) 540: 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 540g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 540g/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。」

## VR-1140














### バリューサフェーサー VOC

製品の使用について 特化則対応サンディング							
	作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、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ください。						
	研磨・脱脂クリーニングし、ウォッシュプライマーまたはエポキシプライマーで処理された鋼板、亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。 よく研磨・脱脂クリーニングした塗装面。 研磨・脱脂クリーニングした OEM プライマー。 研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品。 研磨・脱脂クリーニングした離型剤を含まないガラス繊維強化不飽和ポリエステル基材。						
		<b>VS2</b>	<b>VS3</b>	<b>VS4</b>	<b>VS5</b>	<b>VS6</b>	<b>VS7</b>
	VR-1140	100	90	65	35	15	-
	VR-1140B	-	10	35	65	85	100
		<b>スポット&amp;パネル</b>		<b>標準</b>		<b>広面積</b>	
		容量	重量	容量	重量	容量	重量
	VR-1140/VR-1140B	5	100	5	100	5	100
	LE1160	1	16	-	-	-	-
	LE1170	-	-	1	16	-	-
	LE1180	-	-	-	-	1	16
	JTC5110/5120/5130	0.4	5	0.4	5	0.4	5
	ポットライフ (20°C) : 1-1.5 時間						
		<b>口径</b>		<b>スプレー圧力</b>			
	規制適合 (中圧)	1.6-1.8mm		1.8-2.0 バール		噴霧圧 (ノズル)	
	HVLP	1.5-1.9mm		0.7 バール		手元圧	
	2-4 コート	コート間: 艶が消える迄フラッシュ/最終フラッシュ: 5-10 分					
		<b>LE1160/LE1170/LE1180</b>					
	20°C	2-3 時間					
	60-65°C	20-30 分					
	IR 短波乾燥機のガイドライン ハーフパワー: 5 分 フルパワー: 15-20 分						
	P400-P600						
	クロマックスプロベースコート+クリヤーコート センタリベースコート+クリヤーコート センタリ 2K トップコート						
<b>VOC 規制</b>	-						

「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。」

## VR-1140

### バリューサフェーサー VOC




製品の使用について 特化則対応マシ							
	作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、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ください。						
 	研磨・脱脂クリーニングし、ウォッシュプライマーまたはエポキシプライマーで処理された鋼板、亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。 よく研磨・脱脂クリーニングした塗装面。 研磨・脱脂クリーニングした OEM プライマー。 研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品。 研磨・脱脂クリーニングした離型剤を含まないガラス繊維強化不飽和ポリエステル基材。						
		<b>VS2</b>	<b>VS3</b>	<b>VS4</b>	<b>VS5</b>	<b>VS6</b>	<b>VS7</b>
	VR-1140	100	90	65	35	15	-
	VR-1140B	-	10	35	65	85	100
		<b>スポット&amp;パネル</b>		<b>標準</b>		<b>広面積</b>	
		容量	重量	容量	重量	容量	重量
	VR-1140/VR-1140B	5	100	5	100	5	100
	LE1160	1	16	-	-	-	-
	LE1170	-	-	1	16	-	-
	LE1180	-	-	-	-	1	16
	ポットライフ (20°C) : 30-45 分						
		<b>口径</b>		<b>スプレー圧力</b>			
	規制適合 (中圧)	1.6-1.8mm		1.8-2.0 バール		噴霧圧 (ノズル)	
	HVLP	1.5-1.9mm		0.7 バール		手元圧	
 	1-3 コート	コート間: 艶が消える迄フラッシュ/最終フラッシュ: 5-10 分					
		<b>LE1160/LE1170/LE1180</b>					
	20°C	一晩					
	60-65°C	20-35 分					
	IR 短波乾燥機のガイドライン ハーフパワー: 5 分 フルパワー: 15-20 分						
	P400-P600						
	クロマックスプロベースコート+クリヤーコート センタリベースコート+クリヤーコート センタリ 2K トップコート						
<b>VOC 規制</b>	-						

「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。」



## VR-1140

### バリューサフェーサー VOC

製品構成	
VR-1140	バリューサフェーサーVOC(オフホワイト)
VR-1140B	バリューサフェーサーVOC (ブラック)
XK203	LE アクティベーター ファースト(速乾)
XK205	LE アクティベーター (標準)
XK206	LE アクティベーター スロー(遅乾)
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
LE1160S	アクティベーター(16°C-21°C)
LE1170S	アクティベーター(18°C-27°C)
LE1180S	アクティベーター(24°C-32°C)
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)
JTC5110	シンナー ファースト
JTC5120	シンナー スタンダード
JTC5130	シンナー スロー
製品の混合	
	混合比率は、クロマウェブの製品混合と TDS を利用できます。
	80-200 μm
	使用後は適切な溶剤型洗浄用シンナーで洗浄してください。
注意事項	
<ul style="list-style-type: none"> <li>使用前に塗料は室温(18-25°C)で保管してください。</li> <li>強制乾燥時はパネル温度に達する迄の予熱時間を追加してください。</li> <li>混合済みの塗料は、元の容器に戻さないでください。</li> <li>AM 原色を最大 10% (重量比) 混合可能です。乾燥性・研磨性に影響を与える可能性が有ります。また、この場合特化則の対象となります。</li> <li>セミフレキシブルシステムの場合、805R フレキシブルアディティブを 10%加えることができます。硬化剤とシンナー混合比は同じです。(805R の TDS を参照ください。)</li> <li>フルフレキシブルシステムの場合、クロマウェブの製品混合と 805R の TDS を参照ください。</li> <li>特化則対応には LE1160/LE1170/LE1170 アクティベーターと JTC5110/JTC5120/JTC5130 シンナーを使用ください。</li> <li>特化則対応のセミフレキシブル/フルフレキシブルシステムは V-2350S の TDS を参照ください。</li> </ul>	

「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。」