NS2601 - NS2604 - NS2607

ノンサンディング
プライマー サフェーサー

製品概要

ノンサンディング プライマーサフェーサー ホワイト NS2601 / グレー NS2604 / ブラック NS2607 は、非常に汎用性の高いノンサンディング プライマーサフェーサーです。
プライマーとサフェーサーの 2 工程を不要にし、生産性を向上させるのに役立ちます。
金属面に研磨不要で E-コート(OEM 電着プライマー)に直接塗布が可能、そして AZ9600 を添加する事で外装プラスチック部品に使用可能です。
全てのクロマックストップコートの塗布が可能。

製品特性

01 幅広いスプレーガンセッティンへの寛容性。
02 非常に速いリコート性を提供。
03 生産性を向上。
04 金属面に直接塗布が可能。
05 幅広い塗装適用範囲を提供。
06 密着剤なしで一般的なプラスチックに使用可能。
07 AZ9600 プラスチックアディティブの混合は、外装プラスチック部品への使用に適します。
08 バリューシェードコンセプトを採用。

汎用性に優れ生産性の高い
ノンサンディング プライマーサフェーサー

「上記ﾃﾞｰﾀは、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、上記ﾃﾞｰﾀは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はﾌﾟ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ます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 NS260x-41]09.06.2025－JP260722

このテクニカルデータシートはこれまでの全ての発行物に取って代わるものです。

製品の使用について （スタンダードノンサンディング）

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た鋼板。
研磨・脱脂クリーニングした亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。
丁寧に研磨・脱脂クリーニングした塗装面。
細かい研磨または研磨無しで、丁寧に脱脂された OEM プライマー。
注意：現在市場には多くの種類の電着プライマーが存在しており、その品質は多種にわたります。
この理由から OEM プライマーへはスカッフィングを推奨します。
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剥離剤を含まないガラス繊維強化ポリエステル基材。

	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
NS2601	100	80	60	–	–	–	–
NS2604	–	20	40	100	80	60	–
NS2607	–	–	–	–	20	40	100

	スポット&パネルリペア		標準		広面積	
	容量比	重量比	容量比	重量比	容量比	重量比
NS2601/NS2604/NS2607	4	100	4	100	4	100
XK205	–	–	1	17	–	–
XK206	–	–	–	–	1	17
XK203	1	17	–	–	–	–
JAB380	1.5	19	–	–	–	–
JAB380/385/JXB387	–	–	1.5	19	1.5	19

高温時、JXB387 で乾燥が早すぎる場合、JXB390・JXB391 の使用が可能です。

ポットライフ（20℃）：1 時間

	口径	スプレー圧力	
規制適合（中圧）	1.3-1.4mm	1.5-2 バール	手元圧
HVLP	1.3-1.4mm	0.7 バール	噴霧圧（ノズル）

ガンメーカーの指示に従う。

1-2 コート　　最終フラッシュオフ：15 分-8 時間

ベースコート＋クリヤーコート
または、センタリ 2K トップコート

VOC 規制

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。

「上記ﾃﾞｰﾀは、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、上記ﾃﾞｰﾀは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はﾌﾟ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ます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。」

製品の使用について （スタンダードサンディング）

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た鋼板。
研磨・脱脂クリーニングした亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。
丁寧に研磨・脱脂クリーニングした塗装面。
細かい研磨または研磨無しで、丁寧に脱脂された OEM プライマー。
注意：現在市場には多くの種類の電着プライマーが存在しており、その品質は多種にわたります。
この理由から OEM プライマーへはスカッフィングを推奨します。
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剥離剤を含まないガラス繊維強化ポリエステル基材。

	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
NS2601	100	80	60	–	–	–	–
NS2604	–	20	40	100	80	60	–
NS2607	–	–	–	–	20	40	100

	スポット&パネルリペア		標準		広面積	
	容量比	重量比	容量比	重量比	容量比	重量比
NS2601/NS2604/NS2607	4	100	4	100	4	100
XK205	–	–	1	17	–	–
XK206	–	–	–	–	1	17
XK203	1	17	–	–	–	–
JAB380	1.5	19	–	–	–	–
JAB380/385/JXB387	–	–	1.5	19	1.5	19

高温時、JXB387 で乾燥が早すぎる場合、JXB390・JXB391 の使用が可能です。

ポットライフ（20℃）：1 時間

	口径	スプレー圧力	
規制適合（中圧）	1.4-1.8mm	1.5-2 バール	手元圧
HVLP	1.4-1.8mm	0.7 バール	噴霧圧（ノズル）

ガンメーカーの指示に従う。

2-3 コート　　コート間、最終フラッシュオフ：5-10 分

	XK203/XK205	XK206
20℃	12-16 時間	12-16 時間
60-65℃	25-30 分	25-30 分

IR 短波乾燥機のガイドライン
ハーフパワー：2 分
フルパワー：8 分

P400-P600

ベースコート＋クリヤーコート
または、センタリ 2K トップコート

VOC 規制　2004/42/II B (c) (540) 540: この製品（製品カテゴリー：ⅡB (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。

「上記ﾃﾞｰﾀは、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、上記ﾃﾞｰﾀは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はﾌﾟ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ます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。」

製品の使用について （スタンダードプラスチック）

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。

新品の一般的なプラスチック製自動車外装部品は 60-65℃で 60 分加温し冷却、
最初のクリーニングはプラスチック用脱脂剤を染み込ませたウルトラファイン研磨パッドを使用。
最終クリーニングはプラスチック用脱脂剤で湿らせたウエスを使用。
湿らせたウエスで表面を拭き、汚れを浮かせた後、乾く前に清潔なウエスで完全に拭き取ってください。
ウエスは頻繁に交換し、汚れたウエスは絶対に使用しないでください。
離型剤を完全に除去してください。

	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
NS2601	100	80	60	–	–	–	–
NS2604	–	20	40	100	80	60	–
NS2607	–	–	–	–	20	40	100

	スポット&パネルリペア		標準		広面積	
	容量比	重量比	容量比	重量比	容量比	重量比
NS2601/NS2604/NS2607	5	100	5	100	5	100
XK205 *	–	–	1	13	–	–
XK206 *	–	–	–	–	1	13
XK203 *	1	13	–	–	–	–
AZ9600	2.5	26	2.5	26	2.5	26
JAB380/385	0-10%	0-6	0-10%	0-6	–	–
JXB387	–	–	–	–	0-10%	0-6

* JAB380/385 シンナーまたは JXB387 シンナーを 0～10%追加する事が可能。
高温時、JXB387 で乾燥が早すぎる場合、JXB390・JXB391 の使用が可能です。

ポットライフ（20℃）：1 時間

	口径	スプレー圧力	
規制適合（中圧）	1.3-1.4mm	1.5-2 バール	手元圧
HVLP	1.3-1.4mm	0.7 バール	噴霧圧（ノズル）

ガンメーカーの指示に従う。

1-2 コート	最終フラッシュオフ：15 分-8 時間

ベースコート＋クリヤーコート（フレキシブル仕様）
または、センタリ 2K トップコート（フレキシブル仕様）

VOC 規制	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。

「上記ﾃﾞｰﾀは、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、上記ﾃﾞｰﾀは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はﾌﾟ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ます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。」

製品構成

NS2601	ノンサンディングプライマーサフェーサー VS1
NS2604	ノンサンディングプライマーサフェーサー VS4
NS2607	ノンサンディングプライマーサフェーサー VS7
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(速乾)
AK260	アクティベーター (標準)
AK261	アクティベーター スロー(遅乾)
AZ9600	プラスチックアディティブ
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。
	ISO4: 37-68 秒/20℃ DIN4: 16-24 秒/20℃
DFT	30-50μm (ノンサンディング)
	60-120μm (サンディング)
	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。

注意事項

- 使用前に塗料は室温(18-25℃)で保管して下さい。
- 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下さい。
- ウォッシュプライマーは IR 乾燥を行わないで下さい。
- エアードライは最低 15℃を推奨します。
- ウォッシュプライマー上で使用する場合、サンディング仕様の乾燥膜厚の上限は 100μm です。
- 混合済みの塗料は元の容器に戻さないで下さい。
- ミキシングマシーンへセットする前に手で十分に攪拌して下さい。
- 塗装したプラスチック自動車部品は、塗装後 6 週間は高圧洗浄機で洗浄しないで下さい。
  この期間経過後はノズルを対象物から 30cm 以上離して洗浄して下さい。
- 柔軟性を付与する為の 805R フレキシブルアデイティブは必要ありません。
- プラスチック素地に関する詳細は、クロマックスプラスチック塗装システム TDS をご覧ください。
- スタンダードプラスチック仕様(ノンサンディング)は、隣接する非プラスチックパネルにも使用出来ます。
- むき出しの鋼板、亜鉛鋼鈑、アルミニウム板には、PS1800 メタルプレトリートメントワイプや、ウォッシュプライマー、
  又はエポキシプライマーを塗布する事が出来ます。しかしそれは必須ではありません。

「上記ﾃﾞｰﾀは、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、上記ﾃﾞｰﾀは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はﾌﾟ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ます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。」

注意事項

・ 256S/AK260/AK261 を使用する場合の混合比は以下の通りです。

ノンサンディング	スポット&パネルリペア		標準		広面積	
	容量比	重量比	容量比	重量比	容量比	重量比
NS2601/NS2604/NS2607	3	100	3	100	3	100
256S	1	25	–	–	–	–
AK260	–	–	1	25	–	–
AK261	–	–	–	–	1	25
JAB380	1	20	–	–	–	–
JAB380/385/JXB387	–	–	1	20	1	20

高温時、JXB387 で乾燥が早すぎる場合、JXB390・JXB391 の使用が可能です。

サンディング	スポット&パネルリペア		標準		広面積	
	容量比	重量比	容量比	重量比	容量比	重量比
NS2601/NS2604/NS2607	3	100	3	100	3	100
256S	1	25	–	–	–	–
AK260	–	–	1	25	–	–
AK261	–	–	–	–	1	25
JAB380	0.5	10	–	–	–	–
JAB380/385/JXB387	–	–	0.5	10	0.5	10

高温時、JXB387 で乾燥が早すぎる場合、JXB390・JXB391 の使用が可能です。

プラスチック	スポット&パネルリペア		標準		広面積	
	容量比	重量比	容量比	重量比	容量比	重量比
NS2601/NS2604/NS2607	3	100	3	100	3	100
256S *	1	25	–	–	–	–
AK260 *	–	–	1	25	–	–
AK261 *	–	–	–	–	1	25
AZ9600	2.5	26	2.5	26	2.5	26
JAB380/385	0–10%	0–6	0–10%	0–6	–	–
JXB387	–	–	–	–	0–10%	0–6

* JAB380/385 シンナーまたは JXB387 シンナーを 0～10%追加する事が可能。
高温時、JXB387 で乾燥が早すぎる場合、JXB390・JXB391 の使用が可能です。

「上記ﾃﾞｰﾀは、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、上記ﾃﾞｰﾀは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はﾌﾟ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ます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。」