PS1061/PS1064/PS1067
クロマックス®プロサフェーサー

製品概要

クロマックスプロサフェーサー　ホワイト PS1061 /ミディアムグレー PS1064 / ブラック PS1067 は、下地と上塗りの密着性に優れた VOC 対応サフェーサーです。クロマックスプロシステムの一部です、

クロマックス・プロ・サーフェーサーは、塗装作業が容易で経済的です。サンディング、ノンサンディングサーフェーサーとして、さまざまな下地のスポット補修、パネル補修、全塗装に使用できます。バリューシェードの一部であり、すべてのトップコートの色に最適なアンダーコートを提供します。

水性ベースコートに適した優れたバリューシェードサフェ—サー

クロマックスが開発したバリューシェードはすべての上塗り色に最適な下塗り色を提供します。

製品特性

01 広い塗装適用範囲と 1.5 コート塗装を提供

02 素早く塗装が可能で経済的な製品消費量と非常
に優れた耐 IR ポッピング性

03 バリューシェードコンセプトの一部

04 ハイソリッドに「より高膜厚と優れた外観を実現

05 サンディングサフェーサー、ノンサンディングサフェーサーとして使用可能

06 堅牢な性能、オートレベリング技術「による滑らかなフロー

07 短い作業時間で生産性を向上

08 PS1061 と XK203J/XK205J/XK206J アクティベーター—と JCT シンナーとの組合わせで特化則対応。PT105 ジェットブラックの混合により VS1-VS5 の使用が可能。

「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。」

PS1061/PS1064/PS1067

クロマックス®プロサフェーサー

製品の使用について （スタンダードサンディング仕様・XK アクティベーター）

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。

サンディングし洗浄後にウォッシュプライマーまたはエポキシプライマーが塗布されたスチール、亜鉛メッキ鋼板、軟質アルミニウム鋼板　さらに金属面まで研ぎ出した小面積の部分には、前処理ワイプの使用が可能

よく研磨・脱脂クリーニングした新車塗膜および旧塗膜

研磨または研磨無しで、よく脱脂クリーニングされた電着塗装

備考: 市場に出回っている電着塗装は多種多様で品質は千差万別です。そのため、電着塗装に塗布する際は、サンドペーパーで研磨することが望ましい。

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 GFR ポリエステル素材

	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
PS1061	100	80	60	–	–	–	–
PS1064	–	20	40	100	80	60	–
PS1067	–	–	–	–	20	40	100

	スポット＆パネル		標準		広面積	
	容量	重量	容量	重量	容量	重量
PS1061/PS1064/PS1067	5	100	5	100	5	100
XK203(J)	1	14				
XK205(J)			1	14		
XK206(J)					1	14
JAB/JXB シンナー	0.5–0.8	6–9	0.5–0.8	6–9	0.5–0.8	6–9

ポットライフ（20℃）:45 分－1 時間

	口径	スプレー圧力	
規制適合（中圧）	1.6–1.8mm	1.5–2 バール	手元圧
HVLP	1.7–1.9mm	0.7 バール	噴霧圧（ノズル）

1–3 コート

中間フラッシュ:5–10 分

最終フラッシュ:5–10 分

	XK203	XK205	XK206
20℃	2–3 時間	3–4 時間	4 時間
60–65℃	20 分	20 分	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

P500–600

クロマックス 2K トップコート/クロマックスベースコート+クロマックス 2K クリヤー

「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。」

PS1061/PS1064/PS1067

クロマックス®プロサフェーサー

製品の使用について （スタンダードサンディング仕様・256S/AK アクティベーター）

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。

サンディングし洗浄後にウォッシュプライマーまたはエポキシプライマーが塗布されたスチール、亜鉛メッキ鋼板、軟質アルミニウム鋼板　さらに金属面まで研ぎ出した小面積の部分には、前処理ワイプの使用が可能

よく研磨・脱脂クリーニングした新車塗膜および旧塗膜

研磨または研磨無しで、よく脱脂クリーニングされた電着塗装

備考: 市場に出回っている電着塗装は多種多様で品質は千差万別です。そのため、電着塗装に塗布する際は、サンドペーパーで研磨することが望ましい。

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 GFR ポリエステル素材

	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
PS1061	100	80	60	–	–	–	–
PS1064	–	20	40	100	80	60	–
PS1067	–	–	–	–	20	40	100

	スポット＆パネル		標準		広面積	
	容量	重量	容量	重量	容量	重量
PS1061/PS1064/PS1067	3	100	3	100	3	100
256S	1	22				
AK260			1	22		
AK261					1	22
JAB/JXB シンナー	0.2	4	0.2	4	0.2	4

ポットライフ（20℃）：45 分－1 時間

	口径	スプレー圧力	
規制適合（中圧）	1.6-1.8mm	1.5-2 バール	手元圧
HVLP	1.7-1.9mm	0.7 バール	噴霧圧（ノズル）

1-3 コート

中間フラッシュ：5-10 分

最終フラッシュ：5-10 分

	256S	AK260	AK261
20℃	2-3 時間	3-4 時間	4 時間
60-65℃	20 分	20 分	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

P500-600

クロマックス 2K トップコート/クロマックスベースコート+クロマックス 2K クリヤー

「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。」

PS1061/PS1064/PS1067

クロマックス®プロサフェーサー

製品の使用について （スタンダードノンサンディング仕様・XK アクティベーター）

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。

サンディングし洗浄後にウォッシュプライマーまたはエポキシプライマーが塗布されたスチール、亜鉛メッキ鋼板、軟質アルミニウム鋼板　さらに金属面まで研ぎ出した小面積の部分には、前処理ワイプの使用が可能

よく研磨・脱脂クリーニングした新車塗膜および旧塗膜

研磨または研磨無しで、よく脱脂クリーニングされた電着塗装

備考: 市場に出回っている電着塗装は多種多様で品質は千差万別です。そのため、電着塗装に塗布する際は、サンドペーパーで研磨することが望ましい。

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 GFR ポリエステル素材

	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
PS1061	100	80	60	–	–	–	–
PS1064	–	20	40	100	80	60	–
PS1067	–	–	–	–	20	40	100

	標準		広面積	
	容量	重量	容量	重量
PS1061/PS1064/PS1067	4	100	4	100
XK205(J)	1	17		
XK206(J)			1	18
AZ9032(J)	1.5	23	1.5	22

ポットライフ（20℃）:45 分－1 時間

	口径	スプレー圧力	
規制適合（中圧）	1.3-1.3mm	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）

1 コート

最終フラッシュ:30 分-8 時間

注意:センタリ® 600/6000 に使用できません

クロマックス 2K トップコート/クロマックスベースコート+クロマックス 2K クリヤー

「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。」

PS1061/PS1064/PS1067

クロマックス®プロサフェーサー

製品の使用について （スタンダードノンサンディング仕様・256S/AK アクティベーター）

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。

サンディングし洗浄後にウォッシュプライマーまたはエポキシプライマーが塗布されたスチール、亜鉛メッキ鋼板、軟質アルミニウム鋼板　さらに金属面まで研ぎ出した小面積の部分には、前処理ワイプの使用が可能

よく研磨・脱脂クリーニングした新車塗膜および旧塗膜

研磨または研磨無しで、よく脱脂クリーニングされた電着塗装

備考: 市場に出回っている電着塗装は多種多様で品質は千差万別です。そのため、電着塗装に塗布する際は、サンドペーパーで研磨することが望ましい。

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 GFR ポリエステル素材

	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5	VS6	VS7
PS1061	100	80	60	–	–	–	–
PS1064	–	20	40	100	80	60	–
PS1067	–	–	–	–	20	40	100

	標準		広面積	
	容量	重量	容量	重量
PS1061/PS1064/PS1067	3	100	3	100
AK260	1	22		
AK261			1	22
AZ9032	1.1	23	1.1	22

ポットライフ（20℃）:45 分－1 時間

	口径	スプレー圧力	
規制適合（中圧）	1.3-1.3mm	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）

1 コート

最終フラッシュ:30 分-8 時間

注意:センタリ® 600/6000 に使用できません

クロマックス 2K トップコート/クロマックスベースコート+クロマックス 2K クリヤー

「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。」

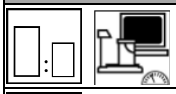
PS1061/PS1064/PS1067

クロマックス®プロサフェーサー

製品構成

PS1061	クロマックス®プロサフェーサー	VS1
PS1064	クロマックス®プロサフェーサー	VS4
PS1067	クロマックス®プロサフェーサー	VS7
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	
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)	
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	
JXB391	スペシャルスローシンナー	
AZ9032	ノンサンディングコンバーター	
PT105	ジェットブラック	

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。
	ISO5: 18-23 秒/20℃ DIN4: 18-23 秒/20℃ (DIN4)
	40-80μm1/コート
塗布面積 (理論値)	430-465m²/ 乾燥膜厚 1 ミクロン TDS のバージョンによっては異なるアクティベーターの種類、異なる混合比によって理論的な塗布面積が異なる場合があります。 注:実際の材料消費は、物体の形状、表面の状態、塗布方法、スプレーガンの設定、エアー圧力などいくつかの要因に依存します。
	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。

「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。」

PS1061/PS1064/PS1067
クロマックス®プロサフェーサー

注意事項

- ご使用前に塗料は室温(18-25℃)で保管してください。
- ミキシングマシーンにセットする前に十分に攪拌してください。
- 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ください。
- 特定の部分をシールする場合、80～120μm の中程度の乾燥膜厚で 2 回重ね塗りし、一晩自然乾燥または IR 乾燥する最良の結果が得られます。
- 注意すべき素地に対しては、入念な下地処理が必要であり、パネル全体に塗装するに必要です。
- 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないでください。
- 酸を含むプライマーの上に使用する場合、サフェーサーは一晩自然乾燥させるか、強制乾燥してください。
- 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。
- 特化則対応サンディング仕様 ※1 の VS システムは PS1061 ホワイトと PT105 ジェットブラックを下記混合により VS1-VS5 迄の作成が可能です。
  ※1XK203J/XK205J/XK206J アクティベーターと JCT シンナーを使用してください。
  混合比はスタンダードノンサンディング仕様・XK アクティベータを参照ください。

	VS1	VS2	VS3	VS4	VS5
PS1061	100	98	96	94	92
PT105	0	2	4	6	8

「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。」