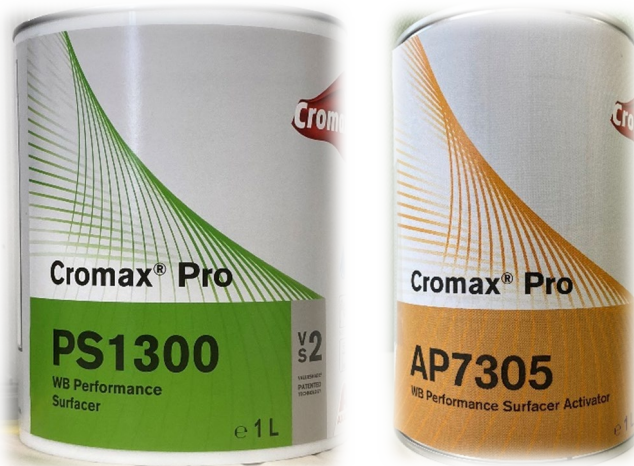


PS1300

WB パフォーマンスサフェーサー

1 / 3



製品概要

PS1300 はアクサルタの最新水性塗料技術を採用した高性能水性サフェーサーで優れた充填性、優れたサンディング性、乾燥性を備えており様々な分野で幅広く使用できます。

製品特性







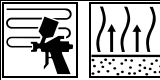


- 01 水性テクノロジーのサフェーサーで低 VOC により環境に優しい。
- 02 コート間フラッシュは不要
- 03 従来の溶剤型サフェーサーと同等の乾燥性
- 04 優れた充填性
- 05 優れたサンディング性

「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めますので、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。」

PS1300

WB パフォーマンスサフェーサー

2 / 3

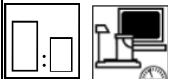




製品の使用について (スタンダード)			
	作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。		
	プライマー(44R/635R) 処理された鋼板、亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板 エポキシプライマー(840R/PS1700) を塗装した鋼板、亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板 細かい研磨または研磨無しでよく脱脂された OEM 電着プライマー 備考; 現在市場には様々なグレードの OEM プライマーが存在しており、その品質は多種にわたります。この理由から OEM プライマーへはスカuffingを推奨いたします。 研磨・脱脂クリーニングされた2K ポリエステルパテ 研磨・脱脂クリーニングされた OEM 塗膜および完全に硬化した補修塗膜 スカuffing・脱脂クリーニングした GFRP 素材		
	スポット&パネル/ 標準/広面積		
		容量	重量
	PS1300	5	100
	AP7305	1	14
	AZ5100	0.7-1	9-13
	*混合比に従って AP7305 アクティベーターを追加し、完全に混合されるまで2~3分間適切なスティックで攪拌します。 **AZ5100 シンナーはアクティベーターを適切に混合した後に追加する必要があります。シンナーを追加した後、1~2分の攪拌が必要です。		
	ポットライフ(20°C): 2~3時間		
	ガンの種類	通常重力式ガン	HVLP 重力式ガン
	口径	1.6-0.8mm	1.5-1.9mm
	エア圧	2-3 Bar	-
		-	0.7 bar(霧化圧)
	0.5+1 (1 スプレー工程)	2 コート工程	
	1コート目: 薄く塗装	標準塗装 2回	
	2コート目: 標準(ウェット)。	コート間フラッシュ: 0-5分	
	コート間フラッシュ: 不要	強制乾燥前フラッシュ: 15-20分	
	強制乾燥前フラッシュ: 15~20分		
	温度	乾燥時間	
	20°C	5-6時間	
	60°C	30分	
	IR 短波乾燥機のガイドライン		
	フラッシュ時間: 10-30 分		
	ハーフパワー: 5 分		
	フルパワー: 10-15 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、他の材料又はア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めますので、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。」

PS1300

WB パフォーマンスサフェーサー

3 / 3

製品構成 (特化則・有機則フリー)	
PS1300	WB パフォーマンスサフェーサー
AP7305	WB パフォーマンスサフェーサーアクティベーター
AZ5100	パフォーマンスシンナーファースト(水性希釈剤)
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。
	DIN4: 20-24 秒/20°C
	DFT 50-60µm (1.5 コート) 70-80µm (2 コート)
塗布面積 (理論値)	473m ² /L 乾燥膜厚 1 ミクロン 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、エア圧力などいくつかの要因に依存します。
	クロマックスプロベースコート+CC5000 WB パフォーマンスクリヤー
	水性シンナー-AZ5100 または適切な水性クリーナーでガンを洗浄してください。

注意事項	
<ul style="list-style-type: none"> アクティベーターとシンナーは段階的に混合する必要があります。十分に攪拌して混合する必要があります。混合方法を誤った場合、密着不良、防錆力低下などの塗膜欠陥が発生する可能性があります。 塗料は適切に計量し混合してください。 本製品は水性塗料のため溶剤系塗料が入り込まないように注意をお願い致します。 この製品で使用するすべてのツールと機器は、水性塗料対応を使用してください。 使用前に塗料は室温(18-25°C)で保管してください。 硬化剤は使用後直ちに蓋をしっかりと閉めてください。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。 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないでください。 水性塗料の施工特性は従来の溶剤系塗料とは異なります。使用前に専門的なトレーニングを受けることをお勧めいたします。 	

「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いただき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。」