

3800S

クロマクリヤー VOC

製品概要

欧州 VOC 規制適合ペーコート/クリヤーコートシステム用低溶剤型 2K ハイソリッドクリヤー。

組成: アクリル樹脂 (スターポリマー技術)

製品構成

3800S	クロマクリヤー VOC
XK203	LE アクティベーター ファースト
XK205	LE アクティベーター
XK206	LE アクティベーター スロー

製品特性

- 垂れにくく、取扱いが非常に簡単
- 滑らかで肉持ち感のある塗膜が得られ、また非常に速い乾燥。
- 優れた耐擦傷性、耐薬品性、耐候性。
- スポット補修、パネル補修および全塗装に使用可能。
- 欧州 VOC 規制(2004/42/EC)に適合。

塗装対象素材

- クロマックスペーコート
 - きれいにサンディングされた新車塗膜
 - 完全硬化した補修塗膜
- ※熱可塑性塗膜の上には推奨しません。

「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。」

TECHNICAL DATA SHEET



2008年5月24日(JP171030)

3800S

クロマクリヤー VOC

製品の使用について

混合比	3800S XK203 XK205 XK206	スポット・パネル		標準		高温時	
		容量比	重量比	容量比	重量比	容量比	重量比
		3	100	3	100	3	100
		1	37	-	-	-	-
		-	-	1	37	-	-
		-	-	-	-	1	37
VOC	420g/L						
ポットライフ (20°C)	XK203 XK205 XK206	1時間 15分 1時間 30分 2時間					
スプレー粘度 (20°C)	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	16-18秒 17-19秒 19-21秒					
スプレーガン	通常ガン 重力式 吸上式 圧送式	口径	距離		エア圧		
		1.4-1.6 mm	15-20 cm		3-4 バール		
	吸上式	1.6-1.8 mm	15-20 cm		3-4 バール		
	圧送式	1.0-1.2 mm	15-20 cm		3-4 バール		
	HVLP/HTE ガン 重力式 吸上式 圧送式	口径		距離		ガンメーカーの指示 に従う。	
		1.3-1.5 mm		10-15 cm			
		1.5-1.6 mm		10-15 cm			
		1.0-1.2 mm		10-15 cm			
* 1バール=1Kg/cm ²							
塗装回数	1.5-2						
フラッシュタイム	1.5コート:コート間 0-3分 2コート:コート間 5-10分 強制乾燥前:0-5分						
DFT(乾燥膜厚)	45-80 μ						
乾燥時間	ダストフリー 取扱い可能 テープフリー	XK203		XK205		XK206	
		20°C	60°C	20°C	60°C	60°C	
			×20分	×30分	×40分		
	40分	即	1時間	即	即		
	3.5時間	即	6時間	即	1時間		
	12時間	30分	一晩	30分	2時間		
IR 乾燥*	フラッシュタイム	5分					
	距離	80 cm					
	1/2 パワー	5分					
	フルパワー	15-20分					
		*短波/中波 IR 乾燥機のガイドライン					

「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。」

3800S

クロマクリヤー VOC

推奨使用方法

塗膜の表面処理

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. 損傷の程度に合わせ適切に処理をする。
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. タッククロスをかける。
6. 必要な場合、クロマックスベースコートを塗布する。

クリヤーコートの塗装

ベースコートの艶が完全に引いた後、
最初に1ライトコートし、続けて1フルコートする。(コート間のフラッシュタイム 0-3分)
または、2フルコートする。(コート間のフラッシュタイム 5-10分)

耐薬品性

3800Sは完全硬化後、以下の化学製品に短時間暴露されても耐性を示します。

・水酸化ナトリウム	20%	・バッテリー液
・硫酸	25%	・トルエン
・塩酸	20%	・キシレン
・りん酸	20%	・グリコール
・アンモニア	10%	・ブレーキ液、ガソリン

機器の洗浄

ラッカーソナーで洗浄する。

「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。」

3800S

クromaクラー VOC

推奨使用方法(続き)

重ね塗り適合性

テープフリー時間経過後であれば随時可能。24時間以上経過後は足付け研磨必要。

注意事項

- XK203 はスポット補修のみに使用して下さい。
- 硬化剤使用後は直に蓋をしっかりと閉めて下さい。
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。
- 硬化剤入りのクラーは元の缶に戻さないで下さい。
- クラーコートのスプレースプレー部分を修正するには5分以内にAK350を非常に低い圧力でスプレーします。
但し水平面は避けてください。
- 艶消し塗装はAU175フラットニングバインダー TDSを参照して下さい。
- フレキシブルシステムは805Rフレキシブルアディティブ TDSを参照して下さい。
- クラーは使用前に室温(18-25°C)で保管して下さい。

製品データ

製品粘度	: 37cp
塗布面積(理論値)	: 6-11 m ² /L (推奨膜厚 - 希釈済み塗料)
欧州 VOC 規制 (Directive 2004/42/EC)	: この製品(製品カテゴリ: II B(d))に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 420g/L です。希釈済みでのこの製品の VOC 含有量は最大 420g/L です。

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。

「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。」

3800S

クロマクリヤー VOC

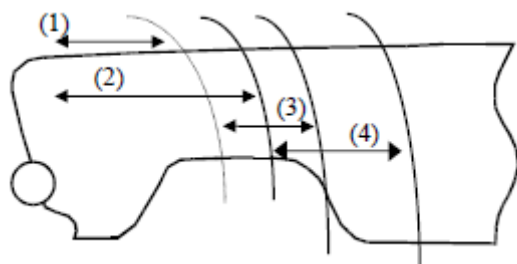
補修要領

全塗装

塗装工程に注意して下さい。塗装順序は、オーバースプレーが2分以内になじむように行って下さい。オーバースプレーを避ける塗装手順を計画して下さい。

スポット補修 : AK350 使用

- ① 1コート目 : ベースコートより広い範囲に 3800S を 1 コート塗布する。
 - ② 2コート目 : 更に広い範囲に 3800S を塗布する。
 - ③ オプション 配合済み 3800S と AK350 を 1:1 で混合し、ホガシ部分に 1 コート塗布する。
 - ④ すぐにホガシ部分に AK350 だけを塗布してなじませる。
- ! ベースコート塗布前に、表面は注意深く、正しく処理されていること。
推奨使用方法の塗膜の表面処理を参照。
- ! AK350 の塗布は処理された範囲内にとどめること。



必要であれば、補修部分が完全硬化した後、ファレクラコンパウンド等でハフ掛けし光沢を調整する。

「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下さいませ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。」