

4:1 マルチミックス クリヤーコート HC-7776S & G2-7779S カスタマイズ仕様

製品概要

他に類を見ない設計のマルチミックスクリヤーコートは、クリヤーコートの性能を個々の作業者独自の要求に合わせて調整が可能です。

HC-7776S と G2-7779S の混合比を変えることによって、クリヤーコートの特性(外観品質、生産性、ホリッシュ可能時間等)を変化させることができます。

製品構成

HC-7776S	マルチミックス スナップドライクリヤーコート
G2-7779S	マルチミックス パネル & オーバーオールクリヤーコート
7765S	アクティベーター リデュサー(15-21°C)
7775S	アクティベーター リデュサー(21-27°C)
7785S	アクティベーター リデュサー(27-32°C)
7795S	アクティベーター リデュサー(32-38°C)

塗装対象素材

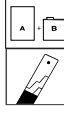




- クロマックスベースコート
 - きれいにサンディングされた新車塗膜
 - 完全硬化した補修塗膜
- ※熱可塑性塗膜の上には推奨しません。

「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。」

マルチミックスクリヤー-1

4:1 マルチミックス クリヤーコート HC-7776S & G2-7779S カスタマイズ仕様

製品の使用について

	混合比	HC-7776S と G2-7779S は、任意の割合で混合することができます。その後、77x5S アクティベーターリデュサーと容量比 4:1 (重量比 100:28)で混合します。 主要な又は最適な組み合わせは以下のとおりです。						
			容量	重量				
	HC-7776S		1	25				
	G2-7779S		3	75				
	77x5S		1	28				
	この組み合わせは、G2-7779S の強制乾燥と自然乾燥性を向上と優れた外観品質を提供。特に G2-7779S の自然乾燥性を望む場合に最適。							
			容量	重量				
HC-7776S		2	50					
G2-7779S		2	50					
77x5S		1	28					
この組合せは、外観品質と乾燥速度の総合的に優れたバランスを提供します。HC-7776S 以上に外観品質に優れます。								
		容量	重量					
HC-7776S		3	75					
G2-7779S		1	25					
77x5S		1	28					
この組合せは、HC-7776S 以上により良い外観品質で優れた乾燥速度(自然乾燥/強制乾燥)を提供します。夏期の HC-7776S の塗装作業性を改善します。								
VOC	557-577g/L							
	ホットライフ (20°C)		2 時間					
	スプレー粘度 (20°C)	Zahn#2	15-17 秒					
	スプレーガン * 1バール=1Kg/cm2		HC-7776S	HC-7776S: G2-7779S	HC-7776S: G2-7779S	HC-7776S: G2-7779S	G2-7779S	
				3:1	1:1	1:3		
	通常ガン	口径						
	HVLV	重力式	1.4-1.6 mm	1.4-1.6 mm	1.4-1.6 mm	1.4-1.6 mm	1.4-1.6 mm	1.4-1.6 mm
		重力式	1.4-1.6 mm	1.4-1.6 mm	1.4-1.6 mm	1.4-1.6 mm	1.4-1.6 mm	1.4-1.6 mm
	通常ガン	エア圧(手元)						
HVLV	重力式	1.4-1.7 バール	1.4-1.7 バール	1.7-2.1 バール	2.1-2.4 バール	2.1-2.4 バール	2.1-2.4 バール	
	重力式	1.4-1.6 バール	1.4-1.6 バール	1.6-1.8 バール	1.8-2.0 バール	1.8-2.0 バール	1.8-2.0 バール	
* このスプレーガンのセットアップは一般的な目安でありガンメーカーの指示に従って下さい。								
	塗装回数		2					

「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。」

4:1 マルチミックス クリヤーコート

HC-7776S & G2-7779S カスタマイズ仕様

製品の使用について(続き)

 フラッシュタイム/ 乾燥時間	自然乾燥	HC-7776S	HC-7776S: G2-7779S 3:1	HC-7776S: G2-7779S 1:1	HC-7776S: G2-7779S 1:3	G2-7779S
	塗装作業性	良い	→	より良い	→	最良
	フラッシュタイム	5分	5分	6分	9分	12分
	ダストフリー	14分	18分	24分	28分	40分
	外観	良い	→	より良い	→	最良
	ホリッシュ可能	2時間	2.5時間	3.5時間	5時間	翌日
	強制乾燥 60℃×15分	HC-7776S	HC-7776S: G2-7779S 3:1	HC-7776S: G2-7779S 1:1	HC-7776S: G2-7779S 1:3	G2-7779S
	塗装作業性	良い	→	より良い	→	最良
	フラッシュタイム	5分	5分	6分	9分	12分
	ダストフリー	クールダウン中	クールダウン中	クールダウン中	クールダウン中	クールダウン中
	外観	良い	→	より良い	→	最良
	ホリッシュ可能	0.5時間	1時間	2時間	4時間	5-6時間
	*オプション 強制乾燥 60℃×30分	HC-7776S	HC-7776S: G2-7779S 3:1	HC-7776S: G2-7779S 1:1	HC-7776S: G2-7779S 1:3	G2-7779S
	塗装作業性	良い	→	より良い	→	最良
	フラッシュタイム	5分	5分	6分	9分	12分
ダストフリー	クールダウン中	クールダウン中	クールダウン中	クールダウン中	クールダウン中	
外観	良い	→	より良い	→	最良	
ホリッシュ可能	0.5時間	0.5時間	0.5時間	2時間	4.5時間	
注意: *オプションの HC-7776S 単独は、ソルベントホッピングに注意。						
DFT(乾燥膜厚)		45-55 μ				
 IR 乾燥*	フラッシュタイム	5分	*短波/中波 IR 乾燥機のがイドライン			
	距離	80 cm				
	1/2 パワー	5分				
	フルパワー	15-20分				
HC-7776S の単体使用の場合は、基本的に推奨しません。 ソルベントホッピングが起る可能性があります。						

「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。」

4:1 マルチミックス クリヤーコート

HC-7776S & G2-7779S カスタマイズ仕様

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、マルチミックスクリヤーをコート間でフラッシュタイムを取り2ミディアムウェットコートする。

機器の洗浄

ラッカーシンナーで洗浄する。

重ね塗り適合性

乾燥または硬化中は可能。24時間以上経過後は足付け研磨必要。(P1200-P1500)

注意事項

- ホットライフを過ぎたクリヤーは使用出来ません。また更に希釈して粘度を落としても使用出来ません。
- HC-7776S 単体は IR ヒーターを使用した場合、溶剤ホッピングが発生する可能性があります。
- 硬化剤使用後は直ちに蓋を閉めて下さい。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。硬化剤入りのクリヤーは元の缶に戻さないで下さい。
- クリヤーは使用前に室温(18-25°C)で保管して下さい。

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。」

マルチミックスクリヤー-4

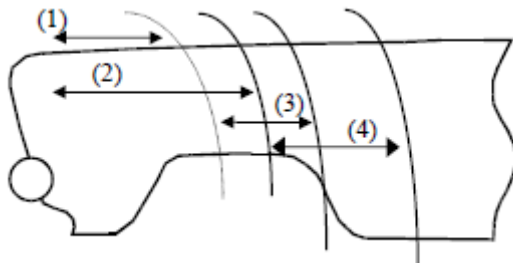
4:1 マルチミックス クリヤーコート

HC-7776S & G2-7779S カスタマイズ仕様

補修要領

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マルチミックスクリヤーを1コート塗布する。
 - ② 2コート目 : 更に広い範囲にマルチミックスクリヤーを塗布する。
 - ③ オプション 配合済みマルチミックスクリヤーと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、ファレクランパウンド等でパ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。」

マルチミックスクリヤー-5