

LE 5400S

スナップドライクリヤーコート

製品概要

LE 5400S スナップドライクリヤーコートは、自然乾燥から低温強制乾燥(50°CX10分)が可能でスポット補修からパネル補修に適した速乾性2液型クリヤーです。

組成:ホリエステル変性アクリルポリオール樹脂

製品構成

LE5400S	スナップドライクリヤーコート
LE1160S	アクティベーター(15-21°C)
LE1170S	アクティベーター(18-26°C以上)
LE1180S	アクティベーター(23-32°C以上)

製品特性

- 優れた乾燥性
- 自然乾燥、または、ブース内 50°CX10分の強制乾燥が可能。
- 少ないオースプレー、短いダストフリータイム。
スポット補修、マルチパネル補修に使用可能。

塗装対象素材

- クロマックスリフィニッシュベースコート
- 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。」

2013年6月(JP171030)

LE 5400S

スナップドライクリヤーコート

製品の使用について

	混合比		容量比	重量比
		LE 5400S	4	100
		LE 11x0S	1	29
	VOC(米国規格)	250g/L		
	ホットライフ (21°C)	1 時間		
	スプレー粘度 (20°C)	Zahn#2	14.5-16 秒	
	スプレーガン * 1ハール=1Kg/cm2		口径	エア圧
		通常ガン		
		重力式	1.4-1.6 mm	2.0-2.2 ハール
	HVLP			
	重力式	1.4-1.6 mm	0.5-0.7 ハール(キャップ)	
	塗装回数	2 回 (ミディアムウエット)		
	フラッシュタイム	コート間: 3-5 分 強制乾燥前: 0 分		
	DFT(乾燥膜厚)	50-60 μ		
	乾燥時間		20°C	50°C × 10 分
		ダストフリー	10-15 分	冷却後
		ホリッシュ可能	3 時間	1 時間
		*ハール温度を 55°C 以上にしない。		
	IR 乾燥	基本的に推奨しません。		

「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。」

LE 5400S

スナップドライクリアーコート

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. クリーニング剤(3900S/3910WB)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. クリーニング剤(3901S/3911WB)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、クロマックスリフイニッシュベースコートを塗布する。

クリアーコートの塗装

ベースコートの艶が完全に引いた後、2回ミディアムウェットコートする。コート間フラッシュタイム 3-5分。

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

- 32°Cで2時間、21°Cで4時間、強制乾燥の場合には1時間後に再塗装可能。
- 24時間経過してから再塗装を行う場合は、P1200-P1500でサンディングが必要。

注意事項

- ポットライフを過ぎた LE5400S 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。
- IRヒーターを使用した場合、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。
- 硬化剤入りのクリアーは、元の缶に戻さないで下さい。
- LE5400S の艶消し塗装は、2361S Low VOC マットニングアディティブの TDS を参照して下さい。
- フレキシブルシステムは、V-2350S Low VOC フレキシブルアディティブ TDS を参照して下さい。
- クリアーは使用前に室温(18-25°C)で保管して下さい。

製品データ

塗布面積 (理論値) : 13.3 m²/L (膜厚 25.4 μ - 希釈済み塗料)

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。」

LE 5400S

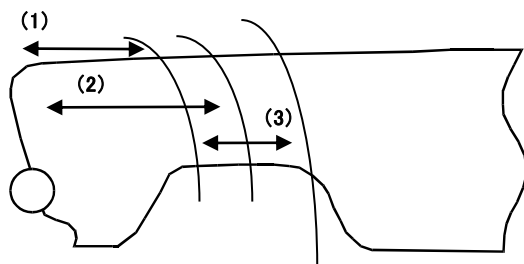
スナップドライクリヤーコート

補修要領

スポット補修

- ① 1コート目 : ベースコートより広い範囲に LE 5400S を1コート塗布する。
- ② 2コート目 : 更に広い範囲に LE 5400S を塗布する。
- ③ 配合済み LE 5100S と AK350J を 1:1 で混合し、ホカシ部分に塗布する。
- ④ 更に③と AK350J を 1:1~1:2 で混合しホカシ部分に塗布する

- ! 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。
- ! AK350J 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ブ掛けし光沢を調整する。