

## 艶消しクリアコート塗装

### 製品概要

OEM 艶消し仕上げに対するパネル補修および全塗装用

例: 2012年3月採用 レクサス LFA 9K4 マットブラック

### 製品構成

パーマソリット®	HS クリアコート 8030
パーマソリット®	マッティングコンポーネント MA110
パーマソリット®	HS ハートナー 3315

### 製品特性

- 艶消しクリアコート仕上げ。
- 柔軟性があり樹脂パーツの艶消しクリアコート仕上げに使用可能。
- グロスレベルの調整可能。

### 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
  - 完全硬化された補修塗膜
- \* 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。」

艶消しクリアコート塗装-1

## 艶消しクリヤーコート塗装

### 製品の使用について

	<b>予備混合</b>	<b>新車艶消し仕上げ(重量比)</b>			<b>最大</b>	
		8030	22.5	25	30	20
		MA110	77.5	75	70	80
新車艶消しグロスレベルは個々の車両により異なります。 最大の混合比率は通常新車仕上げには使用されません。						
	<b>混合比</b>	<b>容量比</b>		<b>重量比</b>		
		8030+MA110	2		100	
		3315	1		48	
* 硬化剤は塗装直前に混合して下さい。						
	<b>ホットライフ (20°C)</b>	60-75分				
	<b>スプレー粘度 (20°C)</b>	DIN4	16-20秒			
	<b>スプレーガン</b>  ※1ハール=1Kg/cm <sup>2</sup>	<b>重力式 HVLP</b>	<b>口径</b>	<b>距離</b>	<b>エア圧</b>	
			1.3-1.4mm 1.3-1.4mm	20-25cm 15-20cm	2.0-2.5ハール 0.7ハール (ノズルキャップ)	
	<b>塗装回数</b>	2				
	<b>フラッシュタイム</b>	コート間 10-15分 強制乾燥前 15-20分				
<b>DFT(乾燥膜厚)</b>		70-90μ				
	<b>乾燥</b>	強制乾燥 (60-65°C)	45分			
自然乾燥は推奨しません。						

「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。」

## 艶消しクイヤークート塗装

### 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。

#### クイヤークートの塗装

スプレーガンの距離は、通常よりやや離し2コート塗装。  
コート間フラッシュタイム 10-15分。( \*ただし、艶が消え始めたら2コート目を塗装)

#### 塗装時の重要ポイント

- 様々な要因でグロスレベルは影響されます。塗装前に必ずグロスレベルをテストピースで確認する。
- パーマソリット®マッティングコンポーネント MA110 は、使用前に十分攪拌する。
- パーマソリット®マッティングコンポーネント MA110 は、パーマソリット®HS クイヤークート 8030 と十分に混合した後、パーマソリット®HS ハートナー 3315 と混合する。
- パーマソリット®HS ハートナー 3315 は、塗装直前に混合する。
- ミキシングカップ内で15分以上経過した場合、再度攪拌する。
- 均一なスプレーガンの運行と均一なオーバーラップで十分なウェット塗装を行なう。  
ドライコートの場合、不均一なフラッシュオフや不均一なオーバースプレーから馴染みが悪くなり艶ムラを起こします。
- エンジンフード等の水平面は、クロスコートで塗装。
- エンジンフード、ルーフ等の広面積塗装時、1コート目と2コート目のオーバーラップは同じ場所でオーバーラップさせない。
- オーバーラップやオーバースプレーを避ける為、全塗装等で可能であれば部分毎に分けて塗装する。  
例) 付属パーツとボディー、フードとドア等。
- 広面積は、出来る限り高温での塗装を避ける。
- より均一な仕上がりを求める場合は、ベースコート上にクロマックス 2K クイヤークートを塗装し、乾燥、サンディング後に艶消しクイヤークートを塗装する。

#### 機器の洗浄

ラッカーシンナーで洗浄する。

「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せようお願いします。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。」

## 艶消しクリヤーコート塗装

### 推奨使用方法(続き)

#### 注意事項

- ホットライフを過ぎた艶消し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。
- 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、硬化不良の原因となります。
- 艶消しクリヤーのホカシ塗装は出来ません。
- ゴミ・ブツは、ホリッシングで除去できません。最大限の清掃に配慮して下さい。
- 製品は使用前に室温(18-25℃)で保管して下さい。

#### 車の手入れ時の注意事項

- 高圧洗浄やスチームジェットクリーナーで洗車しないで下さい。
- 自動洗車機で洗車出来ます。
- ブラシでの洗車は、必ずしも塗膜表面や擦り傷への過敏さにマイナスの影響があるわけではありませんがソフトなブラシが好ましい。
- 塗膜表面用のクリーニングコンパウンドやサンディング、ホリッシングペースト/コンパウンドの何れも、又は、塗膜表面保護の光沢保護ワックスさえも使用しないで下さい。それらは、塗膜表面にダメージを与えるかもしれません。
- もしアクシデントにより表面にワックスが付着した場合、脱脂剤で直ぐに取り除いて下さい。塗膜表面に強い圧力をかけないようにして下さい。
- 樹脂や油、もしくは油性物質の何れも塗膜表面に付かないようにして下さい。これらの痕跡が残るかもしれません。
- タールは、市販のタールリムーバーで取り除くことが出来ます。
- 塗膜表面に何れのステッカー・磁気ラベルや類似物を貼らないで下さい。それらは、塗膜表面にダメージを与えるかもしれません。

#### 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。」