

A-3130S

UV-A プライマーサフェーサー



1 / 3



製品概要

半透明で生産性の高い A-3130S UV-A プライマーサフェーサーは、クイックリペアまたは小面積の損傷向けに設計されています。360~400 nm の範囲で十分な強度の HID 水銀ランプまたは UV-A LED ランプを使用すると、すばやく簡単に硬化できます。

小面積のクイックリペア向け UV 硬化プライマーサフェーサー


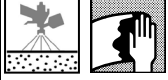






製品特性

- 01 そのまま使用可能、硬化剤やシンナー不要。
- 02 高生産性、速いフラッシュオフタイムと速乾性。
- 03 クロマックスアンダーコートの商品群の一つ。
- 04 適切に前処理がおこなわれた様々な素材へ使用が可能。
- 05 優れた塗装作業性とサンディング性。
- 06 すべてのクロマックストップコートおよびベースコートを塗装可能。

「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。」

A-3130S



UV-A プライマーサフェーサー

製品の使用について (UV-A ランプ)	
	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。
	<p>研磨・脱脂クリーニングした鋼板。</p> <p>研磨・脱脂クリーニングした亜鉛メッキ鋼板。</p> <p>研ぎ出された範囲が最大 3cm までの研磨、脱脂クリーニングしたアルミニウム鋼板</p> <p>よく研磨・脱脂クリーニングした塗装面。</p> <p>細かい研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品。</p> <p>研磨・脱脂クリーニングした OEM プライマー。</p> <p>前処理(脱脂クリーニング/プレヒート/脱脂クリーニング)後に 800R が下塗りされた硬質および半硬質のプラスチック。</p>
	<p>使用前によく振る(少なくとも 2 分)</p> <p>よく振った後、試し吹きを行う。</p>
	適用されない
	<p>2 ライトコート コート間フラッシュオフ: 不要 隠ぺいさせない 最終フラッシュオフ: 2 分</p>
	<p>専用の 400W 水銀 HID ランプの推定硬化時間: 10cm の距離で 3 分。</p> <p>UV-A LED ランプ (360 nm~400 nm、350mW /cm² のピーク光性能) の推定硬化時間: ピーク光性能の領域で 10cm の距離で 1 分。</p> <p>UV-A LED ランプを使用することにより、関連する波長範囲 (360 nm~400 nm) での強度が高くなるため、硬化時間を短縮できます。</p> <p>十分な硬化と接着は、乾燥膜厚、UV ランプの強度と発光スペクトル、被塗物までの距離、修理サイズ、および硬化時間に依存します。</p> <p>UV-A ランプは性能にかなりの違いがあるため、硬化が良好であることを確認するために、選択したランプと一緒にテスト塗装することを推奨します。</p> <p>製品は、良好な乾燥を実現するためにわずかに透明です。隠ぺいさせないでください。</p>
	P500-P600
	<p>ベースコート+クリヤーコート</p> <p>または、センタリ 2K トップコート</p>
VOC 規制	2004/42/II B (c) (540) 425: この製品 (製品カテゴリ: II B (c)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 540g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 425g/L です。

「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。」

A-3130S

UV-A プライマーサフェーサー

製品構成	
A-3130S	UV-A プライマーサフェーサー
 DFT	50-70 μm より膜厚が必要な場合は、再度塗布する前に、UV ライトで乾燥する必要があります。この工程で研磨は不要です。
塗布面積 (理論値)	470m ² / 乾燥膜厚 1 ミクロン 理論的な塗布面積は異なる場合があります。 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。
	使用後、エアゾール缶を逆さにし、短時間スプレーノズルを清掃。
注意事項	
<ul style="list-style-type: none"> ・ 使用前に塗料は室温(18-25°C)で保管してください。 被塗物までの塗布距離は 15~25cm にする必要があります。 ・ 燃料蒸気が発生する可能性のあるエリアは修理できない場合があります。例 燃料タンクキャップ。 ・ フラッシュタイプの UV ランプ(強紫外線、UV-B 等)を使用する場合、乾燥させる前に、マスキングペーパーを完全に取り除く必要があります。 ・ A-3130S は UV 乾燥後に研磨無しで再度塗装することができます。 ・ すべての安全指示に従ってください。 ・ UV 照射機の製造元のユーザーマニュアルと安全上の注意を読んで理解する前に、機器を操作しないでください。 ・ 保存された塗料は光にさらされるべきではありません。 ・ 鋼板、亜鉛メッキ鋼、および軟質アルミニウムには、PS1800 金属前処理ワイブを使用して腐食保護と付着性を向上させることができます。 <p>UV-A 放射による乾燥</p> <p>紫外線の取り扱いには特別な注意が必要です。ライセンスを受けた UV 乾燥機を適切に取り扱うことによるのみ、潜在的な危険を回避することができます。</p> <p>UV-A 乾燥機 の製造元の操作および安全に関する指示に厳密に従ってください。</p> <p>皮膚と目のために以下の紫外線保護を使用する必要があります:</p> <p>UV 保護フェイスマスクを着用してください。</p> <p>紫外線吸収・反射手袋と作業着を着用してください。</p>	

「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。」