

## TOYOTA Self-restoring coat

### トヨタ 自己修復性耐スリ傷クリヤー塗装仕様

#### 製品概要

レクサス LS/LS ハイブリッド(2009年10月マイナーチェンジ後)に採用された、自己修復性耐スリ傷クリヤー塗膜への塗装修理仕様。

このトヨタ自己修復性耐スリ傷クリヤーは、従来の耐スリ傷クリヤーより柔らかく緻密な架橋構造の弾性を持ち、耐酸性雨性を維持しつつ耐スリ傷性が向上しています。

#### 製品構成

3800S	クロマクリヤー VOC
805R	フレキシブルアディティブ
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
JAB380	ベースコートシンナー(標準)
JAB385	ベースコートシンナー(遅乾)
JXB387	ベースコートシンナー(超遅乾)

#### 製品特性

- 耐スリ傷性に優れる。  
塗膜の弾力性によりキズがつきにくく、又、オーロラマークのようなキズは復元。
- 耐酸性雨性に優れ、光沢を長期間維持。

#### 塗装対象素材



- クロマックスベースコート
- きれいに足付け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。」

## TOYOTA Self-restoring coat

### トヨタ 自己修復性耐スリ傷クイヤー塗装仕様

#### 製品の使用について

	混合比	標準		高温時	
		容量比	重量比	容量比	重量比
	3800S 805R XK203/XK205 XK205/XK206 JAB380/JAB385 JAB385/JXB387	1.7 0.3 1 - 0.23 -	100 17 63 - 12 -	1.7 0.3 - 1 - 0.23	100 17 - 63 - 12
	VOC	<450g/L			
	ホットライフ (20°C)	XK203 XK205 XK206	30分 1時間 1時間30分		
	スプレー粘度 (20°C)	DIN 4	16-18秒		
	スプレーガン	通常ガン 重力式 HVLV/HTEガン 重力式	口径 1.4-1.6 mm 1.3-1.5 mm	距離 15-20 cm 10-15 cm	エア-圧 3-4 ハール ガンメーカーの指示 に従う。
	* 1ハール=1Kg/cm2				
	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)	50-60μ			
	乾燥時間	ダストフリー 取扱い可能 テープフリー	65°C×45分以上 即 65°C×45分+1時間以上 65°C×45分+2時間以上		
	IR 乾燥*	フラッシュタイム 距離 1/2 パワー フルパワー	5分 80 cm 5分 15-20分以上 *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。」

## TOYOTA Self-restoring coat

### トヨタ 自己修復性耐スリ傷クイヤー塗装仕様

#### 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。

##### クイヤーコートの塗装

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コートする。(コート間のフラッシュタイム 5-10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

テープフリー時間経過後(足付け研磨実施)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。」

## TOYOTA Self-restoring coat

### トヨタ 自己修復性耐スリ傷クイヤー塗装仕様

#### 推奨使用方法(続き)

##### 注意事項

- 硬化剤使用後は直に蓋をしっかり閉めて下さい。  
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。
- 硬化剤入りのクイヤーは元の缶に戻さないで下さい。
- クイヤーコートの場合、ホコリやスプレー部分を修正する場合、5分以内にAK350を低い圧力でスプレーミストをなじませて下さい。
- クイヤー塗料は使用前に室温(18-25°C)で保管して下さい。

##### 製品データ

塗布面積(理論値) : 6-11 m<sup>2</sup>/L (推奨膜厚 - 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。」

TOYOTA Self-restoring coat-4

## TOYOTA Self-restoring coat

### トヨタ 自己修復性耐スリ傷クイヤー塗装仕様

#### 補修要領

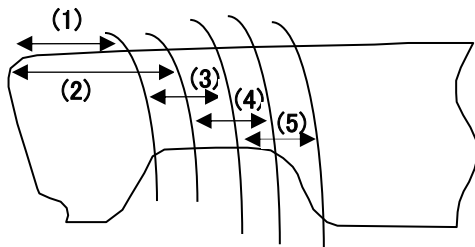
#### 全塗装

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

\* スポット補修は基本的には推奨しません。

- ① 1コート目 : ベースコートより広い範囲にクイヤーを1コート塗布する。
  - ② 2コート目 : 更に広い範囲にクイヤーを塗布する。
  - ③ 配合済みクイヤーと AK350 を 2:1 で混合し、ホカシ部分に 1-2 コート塗布する。
  - ④ ③で使用した配合済みクイヤーと AK350 を 1:1 で混合し、ホカシ部分に 1-2 コート塗布する。
  - ⑤ 必要に応じて④で使用した配合済みクイヤーと AK350 を 1:1 で混合し、ホカシ部分に 1-2 コート塗布する。
- ！ ベースコート塗布前の素地表面は、注意深く、正しく処理されていること。  
ベースコート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。  
クイヤーコートのホカシ部は P3000-P4000 (最終ホカシ際) で丁寧に足付け研磨処理を行っておく。



必要であれば、補修部分が完全硬化した後、パフ掛けし光沢を調整する。

！ ホカシ際箇所はポリッシャーの回転速度を低速に落とし、こまめに冷却しながら丁寧にホカシ際調整を行う事。

「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。」