



CROMAX[®] PRO

サフェーサー

PS1061 / PS1064 / PS1067



Cromax[®] Pro Surfacers

PS1061

e3,5 L

V1
S1
VALUESHADE[®]
PATENTED

Cromax[®] Pro Surfacers

PS1064

V4
S4
VALUESHADE[®]
PATENTED

Cromax[®] Pro Surfacers

PS1067

AN AXALTA COATING SYSTEMS BRAND

CROMAX® PRO サフェーサー

PS1061 / PS1064 / PS1067

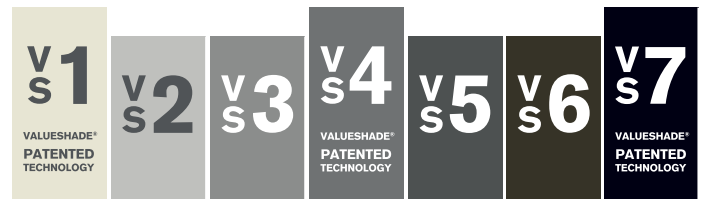
完璧な塗装作業のための完璧な仕上がりを提供

完璧でプロフェッショナルな塗装補修を施すためには、完璧に整えられた下地が必要です。クロマックスプロ サフェーサーはプライマー処理された素地と上塗り塗料の間に塗装することで優れた密着性を発揮し、鏡のような仕上がりへと導きます。クロマックスプロ サフェーサーは容易に塗装ができ、薄膜・厚膜のどちらにおいてもフロー性が改善されています。結果、堅牢で平滑な面が出来上がり擦り傷、ピンホールその他の欠陥を抑えます。

乾燥後クロマックスプロ サフェーサーはサンディングが容易で、かつコーナーエッジの素地露出にも耐性があります。

クロマックスプロ サフェーサーはバリューシェードシステム採用という、大きな特長も備えています。クロマックスプロ サフェーサーPS1061(ホワイト)、PS1064 (グレー) とPS1067 (ブラック)の3色で、全てのカラーに最適な明度のアンダーコートシステムをご提供します。

クロマックスプロは、作業時間の短縮を可能にし、ボディショップの生産性向上につなげます。



特長 & 利点



ウェットオンウェット(ノンサンディング)及びサンディングサフェーサーとして使用可能

高反応性アクリルポリオールとポリエステルテクノロジー



様々な塗装に対応；専用製品の在庫は不要

既存のアクティベーター、シンナーと併用可能



塗装が簡単で生産性が高く、IR乾燥時のソルベントポッピングが起きにくい

厚膜型ハイソリッド塗料であり、外観に優れます



すべての上塗り色に対応する下地システムで作業効率向上

バリューシェード®システム採用



スポット補修からマルチパネル、全塗装まで対応可能

多種面積の塗装に対応



作業時間の短縮 生産性の向上

速乾性能により、最小限のIR照度で乾燥



製品構成





PS1061	クロマックス® プロサフェーサー ホワイト
PS1064	クロマックス® プロサフェーサー ミディアムグレー
PS1067	クロマックス® プロサフェーサー ブラック
XK203	LE アクティベーター ファースト (速乾)
XK205	LE アクティベーター (標準)
XK206	LE アクティベーター スロー (遅乾)
256S	アクティベーター ファースト
AK260	ハイソリッド アクティベーター
AK261	ハイソリッド アクティベーター スロー
JAB05N	ベースコートシンナー (速乾)
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)
AZ9032	ハンサンディングコンバーター

塗装対象素材

- 新車塗膜及び完全硬化した補修塗膜
- E-コート(OEM 電着プライマー)
- サンディングされたポリエステルパテ
- クロマックス® ウォッシュアッププライマー
- クロマックス® エポキシプライマー

製品の使用について

 ハリューシート® 混合比 M-6153 M-6154	ハリューシート® 1 ハリューシート® 2 ハリューシート® 3 ハリューシート® 4 ハリューシート® 5 ハリューシート® 6 ハリューシート® 7	PS1061	PS1064	PS1067	
		100	0	0	
		80	20	0	
		60	40	0	
		0	100	0	
		0	80	20	
		0	60	40	
		0	0	100	
		サンディングサフェーサー			
		容量	重量	容量	重量
	PS1061/1064/1067	5	100	3	100
	XK203/XK205/XK206	1	14	-	-
	256S/AK260/AK261	-	-	1	22
	JAB/JXB シンナー	0.5-0.8	6-9	0.2	4
VOC	500g/L				
 ポットライフ (20°C)	256S/XK203/XK205	45分-1時間			
	AK260/AK261/XK206	1時間-1時間15分			
 スプレー粘度 (20°C)	DIN 4	18-23秒			
	FORD 4	18-24秒			
	AFNOR 4	20-27秒			
 スプレーガン * 1バール=1 Kg/cm2	HVLP/HTEガン 重力式 吸上式 圧送式	口径	距離	エア圧	
		1.4-1.6 mm	15cm	ガンメーカーの指示に従う。	
		1.6-2.0 mm	15cm		
		1.0-1.2 mm	15cm		

	塗装回数	1-3		
	フラッシュタイム	コート間: 5-10 分 強制乾燥前: 5-10 分		
	DFT(乾燥膜厚)	45-65 μ/コート		
	サンディングまでの乾燥時間	256S/XK203	AK260/XK205	AK261/XK206
	15°C	5-6 時間	6-8 時間	8 時間
	20°C	2-3 時間	3-4 時間	4 時間
	40°C	30 分	30 分	40 分
	60°C	20 分	20 分	30 分
	IR 乾燥 *	距離 1/2 パワー フルパワー	80 cm 5 分 15-20 分	*短波/中波 IR 乾燥機のガイドライン

【ノンサンディング】

	ハリュージェット® 混合比		PS1061	PS1064	PS1067			
		ハリュージェット® 1	100	0	0			
		ハリュージェット® 2	80	20	0			
		ハリュージェット® 3	60	40	0			
		ハリュージェット® 4	0	100	0			
		ハリュージェット® 5	0	80	20			
		ハリュージェット® 6	0	60	40			
		ハリュージェット® 7	0	0	100			
	混合比		ノンサンディングサフェーサー					
			容量	重量	容量	重量	容量	重量
	PS1061/1064/1067		4	100	3	100	3	100
	XK203/XK205/XK206		1	18	-	-	-	-
	AK260/AK261		-	-	1	22	-	-
	256S		-	-	-	-	1.2	27
	AZ9032		1.5	23	1.1	23	1	20
	VOC		530g/L					
	ポットライフ (20°C)	XK203 XK205 XK206	1 時間 1 時間 15 分 1 時間 30 分					
	スプレー粘度 (20°C)	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	16-18 秒 16-18 秒 18-20 秒					
	スプレーガン * 1ハール=1 Kg/cm2	HVLP/HTE ガン 重力式 吸上式 圧送式	口径	距離	エア圧			
			1.4-1.6 mm 1.6-1.8 mm 1.0-1.2 mm	15cm 15cm 15cm	ガンメーカーの指示に従う。			
	塗装回数		1					
	フラッシュタイム		塗り重ね時間: 30 分-最大 8 時間まで 注意: ノンサンディング仕様はセンタリ®600/6000 に推奨しません。					
	DFT(乾燥膜厚)		30-40 μ/コート					

推奨使用方法

塗膜の表面処理

新車塗膜、完全硬化した補修塗膜

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. サンディングを行う。
 - a. サンディングサフェーサー前: 機械研磨 P220-280、水研ぎ P360-P500
 - b. ノンサンディングサフェーサー前: 機械研磨 P220-P320、水研ぎ P600
4. クリーンなエアで全てのサンディング粉をブローし取り除く。
5. 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。

金属面まで研ぎ出した場合

- 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。
- クロマックスウオッシュプライマー又はクロマックスエポキシプライマーを1コート塗布する。

サンディングしていないEコート(OEM 電着プライマー)

1. 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。
2. 現在市場には多くの種類の電着プライマーが存在しており、その品質は多種にわたります。この理由からEコートへはスカフティングを推奨します。

むき出しの金属 (鋼板、亜鉛鋼板、アルミニウムおよび表面処理されたアルミニウム)

1. 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。
2. 錆や腐蝕部分をサンディングで取り除く。
3. クリーンなエアで全てのサンディング粉をブローし取り除く。
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. クロマックスウオッシュプライマー又はクロマックスエポキシプライマーを1コート塗布する。

機器の洗浄

ラッカーシンナーで洗浄する。

注意事項

- PS106x は使用前にミキシングマシンで十分攪拌して下さい。
- ポットライフの過ぎた PS106x は使用出来ません。また更に希釈し粘度を落としても使用出来ません。
- 硬化及び密着不良等の塗膜欠陥を避けるために推奨膜厚を超えないで下さい。
- サンディング性の低下や目詰まりを避けるため、混合比、乾燥時間、スプレー圧、D.F.T(乾燥膜厚)を守って下さい。
- ノンサンディングサフェーサー仕様はクロマックス® フロベースコートのみに対応します。溶剤トップコートには使用できません。
- 硬化剤入りの塗料は、元の容器に戻さないで下さい。
- 硬化剤使用後は、直に蓋をしっかりと閉めて下さい。
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。
- フレキシブルシステムは、805R フレキシブルアデティブの TDS を参照して下さい。
- 使用ミキシングロットについては、ミキシングロットの TDS を参照して下さい。
- 使用前は塗料を室温(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。

P280 P320 P360



1. 最終番手 P280 で研ぎ落とす。
2. クロマックスポリエステルパテを塗布し P280 でサンディング。
3. 周辺を P320 でサンディングし、オリジナル塗膜を P360 で仕上げる。
4. 下地をシールする為にポリエステルパテの上にクロマックスウォッシュプライマー又はクロマックスエポキシプライマーを1コート塗布し艶が引けるまでフラッシュさせる。
5. PS106x を処理された面全体に1コート塗布し、完全に艶が引けるまでフラッシュさせる。
1コート目の内側に2コート目を塗布し、艶が引けるまでフラッシュさせる。

完璧でプロフェッショナルな塗装補修を施すためには、完璧に整えられた下地が必要です。

クロマックスプロのサフェーサーは素材と上塗り塗料の間に塗装することで優れた密着性を発揮し、鏡のような仕上がりへと導きます。



クロマックスは、簡単で正確な補修塗装システムで、ボディショップの生産性の向上実現に貢献します。各地域に合わせたビジネス及びマーケティングサポートソリューションと実用的な技術革新は補修プロセスを簡素化し、ビジネスを促進します。クロマックスはボディショップのビジネス発展に貢献します。

お問い合わせ
アクサルタ コーティングシステムズ合同会社
〒105-0001
東京都港区虎ノ門1-2-8虎ノ門琴平タワー4F
TEL (代表) 03-6891-0230
E-mail: info.jp@axaltacs.com
http://www.cromax.com/jp/

Cromax®
www.cromax.com/jp

www.axaltacs.com/jp

201607-TJ

