

1051R/1057R

ハイロダクティブサフェーサー

製品概要

2K ハイソリッドサフェーサーで2種類の使用方法があります。

- a. マキシファイラー
- b. サンディングサフェーサー

カラー: ホワイト、ブラック

組成: 特殊アクリルポリオール樹脂

製品構成

1051R	ハイロダクティブサフェーサー ホワイト
1057R	ハイロダクティブサフェーサー ブラック
1010R	アクティベーター ファースト
256S	アクティベーター ファースト
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)
1025R	HS プライマーシンナー
JAB380	ベースコートシンナー (標準)

製品特性

- 塗り易く、滑らかにフロー。
- 1時間の自然乾燥でサンディングが容易。
- ハイソリッドで充填性に優れる。
- ハリューシート®システムを採用。(VS1-VS7)
- クロマックス全てのトップコートの塗布が可能。
- 欧州 VOC 規制(2004/42/EC)に適合。

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ハテ
- クロマックスウオッシュプライマー
- クロマックスエポキシプライマー

「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、又は塗装仕上がりが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。」

2011年7月1日(JP171030)

1051R/1057R

ハイパフォーマンスサフェーサー

製品の使用について

 ハリュースシート® 混合比	ハリュースシート® 1 ハリュースシート® 2 ハリュースシート® 3 ハリュースシート® 4 ハリュースシート® 5 ハリュースシート® 6 ハリュースシート® 7	1051R			1057R							
		100	93	83	65	35	10	0	7	17	35	65
混合比	1051R/1057R 1010R 1025R	マキシ			サンディングサフェーサー							
		容量	重量	容量	重量	容量	重量	容量	重量			
		4	100	4	100	4	100	1	18			
		1	18	1	18	1	16	1	16			
VOC		520g/L			540g/L							
 ホットライフ (20°C)		45分			1時間							
 スプレー粘度 (20°C)	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	-			21-23秒 22-24秒 24-26秒							
 スプレーガン	通常ガン 重力式 吸上式 圧送式	口径	距離	エア-圧	口径	距離	エア-圧					
		1.4-1.8 mm	20-25 cm	3-4 ハール	1.4-1.6 mm	20-25 cm	3-4 ハール					
		-	20-25 cm	3-4 ハール	1.6-1.8 mm	20-25 cm	3-4 ハール					
		1.1-1.4 mm	20-25 cm	3-4 ハール	1.0-1.2 mm	20-25 cm	3-4 ハール					
* 1ハール=1Kg/cm2	HVLP/HTEガン 重力式 吸上式 圧送式	1.4-1.8 mm	15 cm	ガンメーカー	1.4-1.6 mm	15 cm	ガンメーカー					
		-	15 cm	の指示に	1.6-1.8 mm	15 cm	の指示					
		1.1-1.4 mm	15 cm	従う。	1.0-1.2 mm	15 cm	に従う。					
 塗装回数		1-3										
 フラッシュタイム		コート間: 艶が引くまで 強制乾燥前: 30分			コート間: 艶が引くまで 強制乾燥前: 10分							
DFT(乾燥膜厚)		60-80 μコート			40-60 μコート							
 サンディングまでの 乾燥時間	15°C	2-4時間			2時間							
	20°C	1-1.5時間			1時間							
	40°C	40分			30分							
	60°C	30分			25分							
 IR 乾燥*	距離	30-50 cm			*短波/中波 IR 乾燥機のガイドライン							
	1/2 ハワー	10分										

「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。」









1051R/1057R-2

2011年7月1日(JP171030)

1051R/1057R

ハイパフォーマンスサフェーサー

製品の使用について(続き)

	ハリュースィード® 混合比		1051R		1057R	
	ハリュースィード® 1 ハリュースィード® 2 ハリュースィード® 3 ハリュースィード® 4 ハリュースィード® 5 ハリュースィード® 6 ハリュースィード® 7		100		0	
混合比		サンディングサフェーサー				
			容量	重量	容量	重量
		1051R/1057R	5	100	7	100
		256S	1	14	-	-
		XK203/XK205	-	-	1	11
JAB380	1.5	18	2.5	22		
VOC			540g/L			
	ポットライフ (20°C)		1 時間			
	スプレー粘度 (20°C)	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	20-22 秒 21-23 秒 23-25 秒	20-23 秒 21-24 秒 23-26 秒		
	スプレーガン	通常ガン	口径	距離		エア圧
		重力式 吸上式 圧送式	1.4-1.6 mm 1.6-1.8 mm 1.0-1.2 mm	20-25 cm 20-25 cm 20-25 cm		3-4 バール 3-4 バール 3-4 バール
		HVLP/HTE ガン				
		重力式 吸上式 圧送式	1.4-1.6 mm 1.6-1.8 mm 1.0-1.2 mm	15 cm 15 cm 15 cm		ガンメーカーの 指示に従う。
	* 1バール=1Kg/cm2					
	塗装回数		1-3			
	フラッシュタイム		コート間: 艶が引くまで 強制乾燥前: 10分			
DFT(乾燥膜厚)			40-60 μ/コート			
	サンディングまでの 乾燥時間	15°C 20°C 40°C 60°C	2 時間 1 時間 30 分 25 分			
	IR 乾燥*	距離 1/2 パワー	30-50 cm *短波/中波 IR 乾燥機のガイドライン 10 分			

「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めますので、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。」

1051R/1057R-3

1051R/1057R

ハイパフォーマンスサフェーサー

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. マキシファイア前: 機械研磨 P80-P120、水研ぎ P150-P240
 - b. サンディングサフェーサー前: 機械研磨 P220-P280、水研ぎ P360-P500
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。

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。

使用方法の選択

マキシファイア

パテをしっかりとシールし、小さなサンドスクラッチを埋める

サンディングサフェーサー

標準的な使い方: スポット、パネル、全塗装

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。」

1051R/1057R

ハイパフォーマンスサフェーサー

推奨使用方法(続き)

注意事項

- ポットライフの過ぎた 1051R/1057R 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。
- 1051R/1057R を熱可塑性塗膜の上に塗装する場合、パネル全体又は車全体を処理しなければなりません。スポット補修時のベースコート塗装時にスポットマークやリフティングを発生させることがあります。
- 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。
- 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 フレキシブルアディティブの 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。
- 使用前に塗料をよく攪拌して下さい。
- 使用前は塗料を室温(18-25°C)で保管して下さい。

製品データ

製品粘度	: 6000-9000cp (20rpm)
塗布面積 (理論値)	: マキシファイヤー 7.6-8.2 m ² /L (乾燥膜厚 50 μ) : サンディングサフェーサー 7.0-7.7 m ² /L (乾燥膜厚 50 μ)
欧州 VOC 規制 (Directive 2004/42/EC)	: 希釈済みのこの製品(製品カテゴリー: II B(c))に対する欧州基準値は、VOC 最大 540g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は、最大 540g/L です。

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。」

2011年7月1日(JP171030)

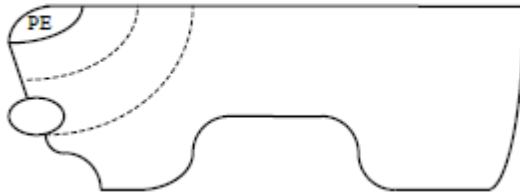
1051R/1057R

ハイパフォーマンスサフェーサー

補修要領

スポット補修の下地作業工程

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コート塗布し艶が引けるまでフラッシュさせる。
5. 1051R/1057R 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。

「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。」

1051R/1057R-6