

CC6750

ウルトラパフォーマンス エナジーシステムクリヤー



1 / 5



製品概要

CC6750 ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤーは、特許取得済みのアクサルタ樹脂技術に基づいています。ワークフローの最適化、エネルギーの節約、処理台数を増加させながらアプリケーションが容易で堅牢な性能を発揮し、並外れた最終仕上げを実現しポディーションに役立ちます。

ウルトラパフォーマンスエナジーシステムの一部として、このクリヤーコートは、エネルギーを節約しながら生産性と品質を兼ね備えるように設計されています。

製品特性

- 01 OEMの外観に合わせて、1.5 または 2 コートの柔軟な塗装方法。
- 02 優れた垂直安定性。
- 03 優れたフロー性と塗膜表面の安定性。
- 04 低温でも非常に速い乾燥性: 20°C × 30~55 分、40~45°C × 10~15 分 または 60~65°C × 5~10 分。
- 05 優れた外観保持、光沢保持、耐久性を提供。
- 06 カラークリヤーに使用可能。
- 07 プラスチック部品で使用する場合は、AZ9405 エラスティックアディティブを添加します。

「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。」

CC6750

ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤー







製品の使用について (スタンダード)									
		WB2075 混合済みクロマックスプロベースコート/BK220 混合済みセンタリベースコート 旧塗膜、OEM 塗膜は塗装前に十分に研磨・脱脂する。							
	外気温度	<5°C 自然乾燥		5-20°C 自然乾燥		20-30°C 自然乾燥		>30°C 自然乾燥	
		容量	重量	容量	重量	容量	重量	容量	重量
	CC6750	2	100	2	100	2	100	2	100
	AR7701	1	52	-	-	-	-	-	-
	AR7702	-	-	1	52	-	-	-	-
	AR7703	-	-	-	-	1	52	1	52
	外気温度	<5°C 強制乾燥 (40-45°C)		5-20°C 強制乾燥 (40-45°C)		20-30°C 強制乾燥 (40-45°C)		>30°C 強制乾燥 (40-45°C)	
		容量	重量	容量	重量	容量	重量	容量	重量
	CC6750	2	100	2	100	2	100	2	100
	AR7702	1	52	-	-	-	-	-	-
AR7703	-	-	1	52	1	52	1	52	
高湿時で塗膜欠陥のリスクがある場合、遅目のアクティベーターの使用可能。 乾燥が遅い場合または低湿時は速目のアクティベーターの使用可能。									
	ポットライフ(20°C) : 45 分-1 時間								
				口径		スプレー圧力			
	規制適合(中圧)			1.2-1.3mm		1.8-2.0 バール		手元圧	
	HVLP			1.2-1.3mm		0.7 バール		噴霧圧(ノズル)	
	0.5+1 (1 スプレー工程) 1 コート目: スプレーガン距離を近く薄く塗装。 2 コート目: 標準(ウェット)。 又は 2 コート					コート間フラッシュオフ: 無 最終フラッシュオフ: 3-5 分/20°C			
						コート間フラッシュオフ: 0-2 分/20°C 最終フラッシュオフ: 3-5 分/20°C			
	乾燥方法については詳細ページを参照ください。								
VOC 規制	2004/42/II B (d) (420) 420: この製品 (製品カテゴリー: II B (d)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 420g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 420g/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。」

CC6750

ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤー




3 / 5




製品の使用について (スタンダードプラスチック・軟質化)				
	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。			
	WB2075 混合済み クロマックスプロベースコート/ BK220 混合済み センタリベースコート 旧塗膜、OEM 塗膜は塗装前に十分に研磨・脱脂する。			
	外気温度	5-30°C 自然乾燥		
		容量	重量	
		CC6750	1.8	89
		AZ9405	0.2	11
		AR7703	1	52
	外気温度	5-30°C 強制乾燥 (40-45°C)		
		容量	重量	
		CC6750	1.8	89
		AZ9405	0.2	11
		AR7703	1	52
	アクティベーター混合後、直ぐに使用			
		口径	スプレー圧力	
	規制適合 (中圧)	1.2-1.3mm	1.8-2.0 パール	
	HVLP	1.2-1.3mm	0.7 パール	
	0.5+1 (1 スプレー工程)		コート間フラッシュオフ: 無	
	1 コート目: スプレーガン距離を近く薄く塗装。 2 コート目: 標準 (ウェット)。 又は 2 コート		最終フラッシュオフ: 3-5 分/20°C コート間フラッシュオフ: 0-2 分/20°C 最終フラッシュオフ: 3-5 分/20°C	
	乾燥方法については詳細ページを参照ください。			
VOC 規制	2004/42/II B (d) (420) 420: この製品 (製品カテゴリー: II B (d)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 420g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 420g/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。」

CC6750

ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤー

製品構成	
CC6750	ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤー
AZ9405	エラストック アディティブ
AR7701	エナジーアクティベーターファースト
AR7702	エナジーアクティベーター
AR7703	エナジーアクティベーター高温/高湿
製品の混合	
	混合比率は、クロマウェブの製品混合と TDS を利用できます。
	DIN4: 14-16 秒/20°C
	45-55µm (1.5 コート) 50-60µm (2 コート)
塗布面積 (理論値)	515m ² / 乾燥膜厚 1 ミクロン 異なるアクティベーターの種類、異なる混合比によって理論的な塗布面積が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。

	外気温度		<5°C	5-20°C	20-30°C	>30°C
	スタンダード	自然乾燥	AR7701 45-55 分	AR7702 30-45 分	AR7703 35-45 分	AR7703 35-45 分
	強制乾燥 10-15 分/40-45°C	AR7702	AR7703	AR7703	AR7703	
	オプション: 強制乾燥 5-10 分/60-65°C	AR7702	AR7703			
プラスチック 軟質化	自然乾燥		AR7703 50-60 分	AR7703 50-60 分		
	強制乾燥 10-15 分/40-45°C		AR7703	AR7703		
乾燥が遅い場合または低湿時は速目のアクティベーターの使用可能。 高湿時に塗膜欠陥のリスクがある場合、遅目のアクティベーターの使用可能。						
	CC6750 ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤーは 24 時間以内に中研ぎせずリコートが可能です。					
	使用後は適切な溶剤型洗浄用シンナーで洗浄してください。					

「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。」

注意事項

- ・ 選択した組み合わせる製品の TDS を参照してください。
- ・ 使用前に塗料は室温(18-25°C)で保管してください。
- ・ 硬質・半硬質のプラスチックは軟質化(フレキシブル仕様)が必須です。
- ・ 湿度は乾燥性、ポットライフの促進に影響します。
- ・ 強制乾燥時はパネル温度に達する迄の予熱時間を追加してください。
- ・ 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないでください。
- ・ クリヤーと硬化剤は使用后直ちに蓋をしっかりと閉めてください。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。
- ・ 開封したクリヤーと硬化剤の貯蔵安定期間は 1 ヶ月です。
- ・ クロマックスプロベースコートカラーとブレンダーに WB2075 を 5% 添加が必要です。
- ・ クロマックスベースコートに WB2075 使用時は通常推奨されるよりも遅い設定を推奨します。スローコントローラーの使用、TN800W(最大 10%)の添加が可能です。
- ・ BK220 を添加したセンタリベースコートの上にも使用できます。
- ・ センタリベースコートカラーとミッドコートは、希釈前に BK220 を 10% 添加が必要です。
- ・ WB2075 や BK220 を添加されたベースコート塗料はすぐに使用してください。
- ・ CC6750 ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤーはカラークリヤー(着色)が可能です。
- ・ CC6750 ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤーは艶消しには出来ません。
- ・ ダストフリーに達するまで、乾燥工程を中断しないでください。