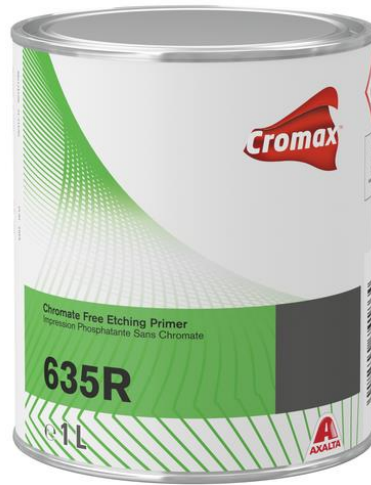


635R

クロメートフリーエッチングプライマー



1 / 3



製品概要

クロメートフリーエッチングプライマー635Rは、多くの大手自動車メーカーによって承認された2Kエッチングプライマーです。その上に2Kクロマックスサーフェーサーを塗装します。

承認プライマー。

製品特性


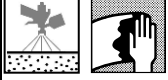






- 01 クロマックスのプライマー/サーフェーサー/トップコートシステムの最初の工程として推奨されます。
- 02 非常に優れた耐食性を持っています。
- 03 すべての鉄金属および軽合金で優れた付着性とエッチング特性を提供します。
- 04 クロマックスの2Kサーフェーサーを塗装できます。

「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。」

635R

クロメートフリーエッチングプライマー

2 / 3





製品の使用について (スタンダード)				
	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。			
	研磨・脱脂クリーニングした鋼板。 研磨・脱脂クリーニングした亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。 研磨・脱脂クリーニングした OEM プライマー。 細かい研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品。 研磨・脱脂クリーニングした塗装面。			
			標準	
		容量比	重量比	
	635R	1	100	
	636R	1	90	
	ポットライフ (20°C) : 8 時間			
		口径	スプレー圧力	
	規制適合 (中圧)	1.3-1.4mm	1.8-2.0 パール	手元圧
	HVLP	1.3-1.5mm	0.7 パール	噴霧圧 (ノズル)
	1-2 コート		コート間フラッシュオフ: 5-10 分 最終フラッシュオフ: 30 分	
			636R	
	20°C	30 分		
	クロマックス 2K サフェーサー			
VOC 規制	2004/42/II B (c) (780) 780: この製品 (製品カテゴリー: II B (c)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 780g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 780g/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。」

635R

クロメートフリーエッチングプライマー

3 / 3

製品構成	
635R	クロメートフリーエッチングプライマー
636R	エッチングアクティベーターシンナー
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: 16-18 秒/20°C
	8-10 μm
塗布面積 (理論値)	90m ² / 乾燥膜厚 1 ミクロン 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。
	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。
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。 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないでください。 ポリエステル、エポキシ、または水性製品を直接塗装できません。 プラスチック製または内面コーティングされた金属缶のみを使用してください。。 サフェーサー塗装までの最大時間は 48 時間です。 熱可塑性塗膜への塗布には適していません。 相対湿度が 80% 以上の場合は使用しないでください。。 使用後すぐにアクティベーターの蓋を閉めてください。空気中の湿気や水と反応して硬化不良の原因になります。 	

「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。」