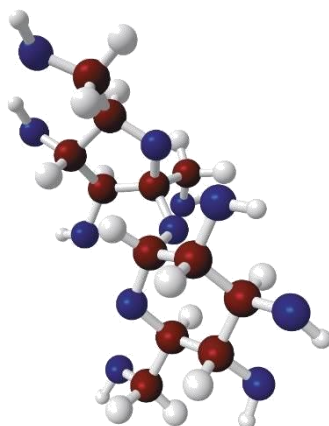


プラスチック 塗装システム



1 / 5



製品概要

自動車工学でプラスチックを使用する理由はたくさんあります。最も重要なことは、安全性を損なうことなく、車両の重量を減らし、その結果、排出ガスと燃料消費量を削減するのに役立つことです。しかし、純粋に機能的な側面に加えて、プラスチックは自動車の形状とデザインに関しても主要な役割を果たします。

自動車メーカーは、さまざまなプラスチックやプラスチックブレンドを使用しています。




そのため、自動車でのプラスチックの使用や、修理や塗装の際にプラスチックを正しく処理する方法に関する詳細な情報の必要性とともに、補修業者が直面する課題が増大しています。

このプラスチック塗装システムは、初めて正しいプラスチック補修を行うためのガイドラインであり、修理プロセスで使用されている関連するクロマックス製品のテクニカルデータシートと組み合わせる必要があります。

製品特性


「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。」

プラスチック塗装システム

製品の使用について (プラスチック素地)								
	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。							
	<p>外装の一般的なカーパーツの修理: 研磨・脱脂クリーニング</p> <p>新しい外装の一般的なカーパーツ: 60-65°C × 60 分加温/最初はクリーニング剤を浸み込ませた研磨パッドを使用。/最終はクリーン剤で湿らせたクロスを使用。</p> <p>表面を拭いて汚染物質を浮き上がらせ、直ぐに清潔なクロスで完全に拭き取ってください。</p> <p>頻繁にクロスは交換(清浄な面を使用)し、汚れたクロスは絶対に使用しないでください。</p> <p>離型剤の痕跡を完全に取り除きます</p>							
	プラスチック名称 ※1	加温 ※2	800R ※3	901R 907R	NS260x/ AZ9600 ※4	PS5501A ※5	2K サフ ※6	
	ABS	60 分	60-65°C	○	○	○	-	-
	AS	60 分	60-65°C	○	○	○	-	-
	ASA	60 分	60-65°C	○	○	○	-	-
	BMC	60 分	60-65°C	○	○	○	-	-
	CFK	---	---	-	-	-	-	○
	EPDM	60 分	60-65°C	○	○	○	-	-
	UP GF	---	---	-	-	-	-	○
	Gelcoat	---	---	-	-	-	-	○
	PA※7	60 分	60-65°C	○	○	○	-	-
	PBT	60 分	60-65°C	○	○	○	-	-
	PC ヘッドライト	---	---	-	-	-	○	-
	PC	60 分	60-65°C	○	○	○	-	-
	PMMA	60 分	60-65°C	○	○	○	-	-
	PPE	60 分	60-65°C	○	○	○	-	-
	PPO	60 分	60-65°C	○	○	○	-	-
	PP※8	60 分	60-65°C	○	○	○	-	-
	PUR	60 分	60-65°C	○	○	○	-	-
	PVC	60 分	60-65°C	○	○	○	-	-
	PE	ボディーショップでは補修塗装出来ない						

「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。」

プラスチック塗装システム


	一般的	加温	800R	901R	NS260x/	PS5501A	2K サフ
	混合プラスチック	※2	※3	907R	AZ9600※4	※5	※6
	ABS+PBT	60分	60-65°C	○	○	○	-
	ABS+PC	60分	60-65°C	○	○	○	-
	ABS+PPO	60分	60-65°C	○	○	○	-
	ABS+TPU	60分	60-65°C	○	○	○	-
	PA+PPE (Noryl GTX)	60分	60-65°C	○	○	○	-
	PBT+PC	60分	60-65°C	○	○	○	-
	PMMA+ABS	60分	60-65°C	○	○	○	-
	PMMA+PP	60分	60-65°C	○	○	○	-
	PP+EPDM	60分	60-65°C	○	○	○	-
	PUR+PVC	60分	60-65°C	○	○	○	-
	PUR+RIM	60分	60-65°C	○	○	○	-
	※1~8 注意事項参照						
	適用されない						

製品構成
3910WB
3911WB
3920S
800R
805R
901R/907R
NS2602/NS2607
AZ9600
PS1061/PS1064/PS1067
PS5501A

「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。」

プラスチック塗装システム

4 / 5

製品の混合	
	アクティベーターとシンナーは塗装温度と修理のサイズに応じて選択してください
ABS	アクリロニトリル ブタジエン スチレン
AS	アクリロニトリル スチレン
ASA	アクリロニトリル スチレン アクリレート
BMC	バルク モールディング コンパウンド
CFK	カーボン ファイバー レインフォースド プラスチック (CFRP)
EPDM	エチレン プロピレンゴム
UP GF	ファイバーグラス レインフォースド プラスチック
PA	ポリアミド
PBT	ポリブチレン テレフタレート
PC	ポリカーボネート(ヘッドライト)
PC	ポリカーボネート
PE	ポリエチレン
PMMA	ポリメチルメタクリレート
PPE	ポリフェニレン エーテル
PPO	ポリフェニレン オキシド
PP	ポリプロピレン
PUR	ポリウレタン
PVC	ポリビニル クロライド

「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。」

[EN CXPlasticSystem-2]23.02.2021-JP210401

プラスチック塗装システム

5 / 5

注意事項

- ・ *** 1** 市場に出回っているプラスチック素材の種類が増えているため、同じプラスチックタイプ(PP + EPDM など)の品質でさえ、ブランドごとに、また車のタイプごとに大きく異なる可能性があります。さまざまなポリマーとの混合と比率が使用されます。また、製造時に使用された離型剤は、塗装された塗膜の接着性に大きな影響を与えます。この理由から、前処理が適切な付着性に十分であることを確認するために、事前テストを実行する必要があります。
推奨仕様は参考ガイドラインとしてのみ使用する必要があります。
- ・ *** 2** プラスチックまたはプラスチック混合物の耐熱性に応じて、変形を防ぐために、後付けパーツに適切なサポートを使用する必要があります。
- ・ *** 3** 800R は、軟質化したクロマックス 2K サーフェサーを塗装する必要があります。
- ・ *** 4** NS2602 / NS2607 は、AZ9600 とのプラスチック仕様で使用されます。
- ・ *** 5** PS5501A は、ヘッドライトリペアキット HL5500 のプロセスの一部としてのみ使用されます。
- ・ *** 6** PS1061 / PS1064 / PS1067 また NS2602-NS2607 が推奨されますが、他のクロマックス 2K サーフェサーも可能です。
(例外:PS1081 / PS1084 / PS1087 および NS2081 / NS2084 / NS2087)
- ・ *** 7** 焼き戻しや強制乾燥したポリアミド部品(PA)は、すぐに組付けをしないでください(破損のリスク)。
- ・ *** 8** 純粋なポリプロピレン(PP)は注意が必要な基材です。PP 基材の品質によっては、塗料の適切な付着性を確保するために、追加の前処理工程(フレームトリートメントなど)が必要になる場合があります。
- ・ 塗膜のほこりの付着を制限し、塗装されるプラスチック製の自動車部品の帯電を減らすために帯電防止ガンの使用を検討する必要があります。
- ・ 補修塗装されたプラスチック製の自動車部品は、最初の 6 週間は高圧ジェットクリーナーで洗浄しないでください。この期間の後、ノズルは塗装面から 30cm 以上の距離を保持してください。
- ・ 必要に応じて、外装の一般的なプラスチック製の自動車部品の修理過程で軽微な欠陥を取り除く必要がある場合は、プラスチック用の特別なバテの使用を検討する必要があります。
- ・ バンパー修理に関する特定の OEM プロセス/ガイダンスに従ってください。
膜厚の制限/センサーの要件に注意してください。

「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。」

[EN CXPlasticSystem-2]23.02.2021-JP210401