

222S

シーラー

製品概要

OEM(新車)塗膜上に使用する希釈済みシーラー。
カラー:無色

製品構成

222S シーラー

製品特性

- OEM(新車)塗膜上に使用する希釈不要なシーラー。
- センタリ®ベースコートのホカシ塗装時にホカシ剤として使用可能。
- サンディングが困難な部分に効果的。


塗装対象素材

- 全ての新車塗膜
- クロマックスサフェーサー
- 完全硬化した補修塗膜

「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。」

222S

シーラー

製品の使用について					
	混合比	希釈せずそのまま使用。			
	VOC	799g/L			
	ポットライフ (20°C)	無し			
	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	通常ガン 重力式 吸上式	口径	距離	エア-圧
	* 1バール=1Kg/cm2		1.4-1.6 mm 1.5-1.7 mm	20-25 cm 20-25 cm	1.7-2.0 バール 2.0-2.5 バール
		HVLP/HTE ガン 重力式 吸上式	1.3-1.5 mm 1.5-1.7 mm	15 cm 15 cm	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	トップコート前 5-10 分			
	DFT(乾燥膜厚)	15-20 μ			

推奨使用方法

塗膜の表面処理

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. 損傷の程度に合わせ適切に処理をする。
4. サンディングを行う
 - a. 水研ぎ:P1200 以上
5. クリーンなエア-ですべてのサンディング粉をブロ-し、取り除く。
6. 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。
7. タッククロスをかける。

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。」

222S

シーラー

推奨使用方法(続き)

注意事項

- 222S を塗装後、2 時間以上乾燥した場合、タックスをかけた後、再度 222S を塗装して下さい。
- トップコートクイヤーとして使用出来ません。
- 使用前に塗料は室温(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。

「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。」