

840R

VOC エポキシプライマー サフェーサー

製品概要

クロムフリーの 2 液型エポキシプライマーサフェーサー

カラー : オフホワイト

組成 : エポキシ樹脂

製品構成

840R	VOC エポキシプライマーサフェーサー
845R	エポシアクティブーター
JAB380	ベースコートシンナー(標準)
JXB387	ベースコートシンナー(超遅乾)

製品特性

- 非常に優れた耐腐食性、耐薬品性能。
- 適切に処理された金属面への優れた密着性。
- むき出しの金属面へのファーストコート(プライマー)として推奨。
- 非常に優れた充填性によりサントプラスト処理された金属表面のような粗い素地上にも塗布可能。
- 優れた耐湿性と柔軟性。
- AM 原色を最大 10%(重量比)まで混合可能。
- クロマックス 2K サフェーサー、トップコートを塗布することが可能。
- 欧州 VOC 規制(2004/42/EC)に適合。

塗装対象素材

- むき出しの金属(鋼板、アルミニウム、亜鉛鋼板)
- 新車塗膜
- 完全硬化した補修塗膜
- クロマックス ポリエステルハテ

「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。」









TECHNICAL DATA SHEET



2008年11月3日(JP171030)

840R

VOCエポキシプライマーサフェーサー

製品の使用について					
 混合比		サンディング プライマーサフェーサー		ノンサンディング プライマーサフェーサー	
		容量	重量	容量	重量
	840R	3	100	4	100
	845R	1	17.5	1	13
	JAB380	1	17.5	-	-
	JXB387	-	-	1.5	19.5
VOC		<540g/L			
 ホットライフ (20°C)	8 時間				
 スプレー粘度 (20°C)		3:1:1		4:1:1.5	
	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	16-20 秒		16-19 秒	
		16-21 秒		16-20 秒	
		18-23 秒		18-22 秒	
 スプレーガン * 1ハール=1Kg/cm2	従来ガン 重力式 吸上式 圧送式	口径	距離	圧力	
		1.4-1.6 mm	20-25 cm	3-4 ハール	
		1.6-1.8 mm	20-25 cm	3-4 ハール	
	HVLP/HTE ガン 重力式 吸上式 圧送式	1.1-1.4 mm	20-25 cm	3-4 ハール	
		1.4-1.5 mm	15 cm	ガンメーカーの指示 に従う。	
		1.5-1.7 mm	15 cm		
1.1-1.4 mm	15 cm				
 塗装回数	1-2				
 フラッシュタイム	コート間: 艶が引くまで				
	リコート(塗り重ね)	最短	最長		
	2K サフェーサー トップコート	30 分 1 時間	3 日 3 日		
DFT(乾燥膜厚)		25-30 μ/コート			
 サンディングまで乾燥時間	20°C	一晩			
	60°C	35 分			
 IR 乾燥 *	距離	80 cm	*短波/中波		適用されない
	1/2 パワー	5 分	IR 乾燥機の		
	フルパワー	15-20 分	ガイドライン		

「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。」

840R

VOC エポキシ プライマー サフェーサー

推奨使用方法

塗膜の表面処理

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. むき出しの金属面を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. すべての錆や腐蝕部分をサンディングで取り除く。
3. クリーンなエアースべ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。

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. 機械研磨:P280-P320
 - b. 水研ぎ:P600
4. クリーンなエアースべ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。

機器の洗浄

ラッカーシンナーで洗浄する。

注意事項

- 最適な表面状態にするには、グリットブラスト処理(Sa 2 1/2)を行って下さい。
- 硬化剤入りの塗料は元の容器に戻さないで下さい。
- 硬化剤混合後の 840R は、シンナー希釈無しの場合、刷毛塗りが出来ます。
- 完全に硬化しサンディングされた 840R 上にクロマックス ポリエステルパテ類を塗布することが可能です。
- 使用前に塗料をよく攪拌して下さい。
- 硬化剤使用後はすぐ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。
- 使用前は塗料を室温(18-25°C)で保管して下さい。
- AM 原色を最大 10%まで混合可能。
- ハリューシート[®] 2(VS2): 840R = 100%
- ハリューシート[®] 3(VS3): 840R / AM5 = 100g / 1.5g
- ハリューシート[®] 4(VS4): 840R / AM5 = 100g / 5g
- ハリューシート[®] 5(VS5): 840R / AM5 = 100g / 10g

「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。」

840R

VOC エポキシプライマー サフェーサー

推奨使用方法(続き)

製品データ

主剤粘度	: 340cp
塗布面積(理論値)	: 3:1:1 6.1-7.3 m ² /L (推奨膜厚 - 希釈済み塗料)
	: 4:1:1.5 12.1-14.5 m ² /L (推奨膜厚 - 希釈済み塗料)
欧州 VOC 規制 (Directive 2004/42/EC)	: この製品(製品カテゴリ: II B(c))に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 540g/L です。希釈済みでのこの製品の 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。」