

CC6300

VOC プロテクトクリアー

製品概要

高膜厚樹脂技術に基づいた、ベースコート/クリアーコートシステム用耐擦傷性 2K クリアーです。
抜群の耐擦傷性を提供します。
組成:アクリル樹脂

製品構成

CC6300	VOC プロテクトクリアー
XK205	LE アクティベーター
XK206	LE アクティベーター スロー

製品特性

- 抜群の耐擦傷性、耐薬品性、耐候性。
- 高光沢が長期間持続。
- 取り扱いが簡単。
- 優れた仕上がり外観を提供。
- パネル補修、全塗装に使用可能。
- 欧州 VOC 規制(2004/42/EC)に適合。

塗装対象素材

- クロマックスベースコート
 - きれいにサンディングされた新車塗膜
 - 完全硬化した補修塗膜
- ※熱可塑性塗膜の上には推奨しません。

「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めますので、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。」

CC6300

VOC プロテクトクリアー

製品の使用について

 混合比	CC6300 XK205 XK206	標準		広面積	
		容量比	重量比	容量比	重量比
		3	100	3	100
		1	37	-	-
		-	-	1	37
VOC		420g/L			
 ホットライフ (20°C)	1 時間 30 分				
 スプレー粘度 (20°C)	DIN 4	17-19 秒			
	FORD 4	17-20 秒			
	AFNOR 4	19-22 秒			
 スプレーガン * 1ハール=1Kg/cm ²		口径	距離	エア圧	
	通常ガン				
	重力式	1.4-1.6 mm	15-20 cm	3-4 ハール	
	吸上式	1.6-1.8 mm	15-20 cm	3-4 ハール	
	圧送式	1.0-1.2 mm	15-20 cm	3-4 ハール	
	HVLP/HTE ガン			ガンメーカーの指示に従う。	
	重力式	1.3-1.5 mm	15-20 cm		
吸上式	1.5-1.6 mm	15-20 cm			
圧送式	1.0-1.2 mm	15-20 cm			
 塗装回数	1.5				
 フラッシュタイム	コート間: 0-3 分 強制乾燥前: 10 分				
DFT (乾燥膜厚)	45-55 μ				
 乾燥時間		65°C × 35-40 分			
	ダストフリー 取扱い可能 テープフリー	即 冷却後 2 時間			
 IR 乾燥 *	フラッシュタイム	5 分			
	距離	80 cm			
	1/2 パワー	5 分			
	フルパワー	10-15 分			

「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。」

CC6300

VOC プロテクトクリアー

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. 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。
5. タッククロスをかける。
6. 必要な場合、クロマックスベースコート塗布する。

クリアーコートの塗装

ベースコートの艶が完全に引いた後、最初に1ライトコートし、続けて1フルコートする。(コート間のフラッシュタイム 0-3分)

耐薬品性

CC6300は完全硬化後、以下の化学製品に短時間暴露されても耐性を示します。

・水酸化ナトリウム	10%	・キシレン
・硫酸	20%	・無鉛ガソリン
・塩酸	5%	・メチルエチルケトン
・硝酸	10%	

機器の洗浄

ワッカーシンナーで洗浄する。

重ね塗り適合性

テープフリー時間経過後であれば随時可能。24時間以上経過後は足付け研磨必要。

注意事項

- 粘度調整が必要な場合、JAB/JXB シンナーを使用することが出来ます。(最大 5%)
- 硬化剤使用後は直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。
- 硬化剤入りクリアーは元の缶に戻さないで下さい。
- アクティベーターは XK205 も使用可能ですが XK206 はより外観品質に優れます。(XK203 は使用不可です)
- 使用前は塗料を室温(18-25°C)で保管して下さい。

「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。」

CC6300

VOC プロテクトクリアー

推奨使用方法(続き)

製品データ

製品粘度	: 75-80cp
塗布面積(理論値)	: 9-10 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(製品カテゴリー: II B(e))に対する欧州基準値は、希釈済み塗料で VOC が最大 840g/L です。希釈済みでのこの製品の VOC 含有量は、最大 420g/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。

パネル補修、全塗装

塗装工程に注意して下さい。塗装順序は、オーバースプレーが 2 分以内になじむように行って下さい。オーバースプレーを避ける塗装手順を計画して下さい。

スポットリペア: 推奨しません。

「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。」