

## G2-7779S

### マルチミックス パネル & オーバーオールクリアーコート

#### 製品概要

ベースコート/クリアーコートシステム用万能タイプのハイビルド 2K クリアー(2液ウレタンクリアー)。  
HC-7776S と任意に混合し、好みのクリアーに調整可能。

組成: アクリルポリオール樹脂

#### 製品構成

G2-7779S	マルチミックス パネル & オーバーオールクリアーコート
7765S	アクティベーター リデュサー(15-21°C)
7775S	アクティベーター リデュサー(21-27°C)
7785S	アクティベーター リデュサー(27-32°C)
7795S	アクティベーター リデュサー(32-38°C)

#### 製品特性

- 優れた塗装作業性。
- 優れた光沢保持性。
- 優れたフロー性
- スポット補修、パネル補修、全塗装に使用可能。

#### 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。」

## G2-7779S

### マルチミックス パネル & オーバーオールクリヤーコート

#### 製品の使用について

 混合比		15-21°C		21-27°C		27-32°C		32-38°C	
		容量	重量	容量	重量	容量	重量	容量	重量
	G2-7779S	4	100	4	100	4	100	4	100
	7765S	1	28	-	-	-	-	-	-
	7775S	-	-	1	28	-	-	-	-
	7785S	-	-	-	-	1	28	-	-
	7795S	-	-	-	-	-	-	1	28
VOC		558g/L							
 ホットライフ (20°C)		2 時間							
 スプレー粘度 (20°C)	Zahn#2	15-17 秒							
 スプレーガン  * 1ハール=1Kg/cm2	通常ガン 重力式 吸上式	口径		距離		エア圧			
		1.4-1.6 mm		15-20 cm		2.1-2.4 ハール			
	1.5-1.7 mm		15-20 cm		2.4-3.1 ハール				
	HVLV 重力式 吸上式	1.4-1.6 mm		10-15 cm		0.6-0.7 ハール (キャップ)			
1.5-1.7 mm		10-15 cm		0.6-0.7 ハール (キャップ)					
		*このスプレーガンのセットアップは一般的な目安でありガンメーカーの指示に従って下さい。							
 塗装回数		2							
 フラッシュタイム		コート間: 10 分 強制乾燥前: 0 分							
DFT(乾燥膜厚)		45-55 μ							
 乾燥時間	ダストフリー 取扱い可能 ポリッシュ可能	20°C				60°C × 30 分			
		40 分				即(冷却後)			
		一晩				4.5 時間(冷却後)			
 IR 乾燥 *	フラッシュタイム	5 分		*短波/中波 IR 乾燥機のガイドライン					
	距離	80 cm							
	1/2 パワー	5 分							
	フルパワー	15-20 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。」

## G2-7779S

### マルチミックス パネル & オーバーオールクリヤーコート

#### 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を塗布する。

##### クリヤーコートの塗装

ベースコートの艶が完全に引いた後、G2-7779Sを2ミディアムウェットコートする。コート間フラッシュタイム 10分。

##### 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。」

## G2-7779S

### マルチミックス パネル & オーバーオールクリアーコート

#### 推奨使用方法(続き)

##### 重ね塗り適合性

G2-7779S は乾燥または硬化過程で塗り重ねが可能になります。  
24時間以上経過後は、足付け研磨必要。(P1200-P1500)

#### 注意事項

- ポットライフを過ぎた G2-7779S は使用出来ません。また更に希釈して粘度を落としても使用出来ません。
- 硬化剤使用後は直ちに蓋を閉めて下さい。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。  
硬化剤入りのクリアーは元の缶に戻さないで下さい。
- 艶消し塗装は AU175 フラットニングバインダーの TDS を参照して下さい。
- フレキシブルシステムは 805R フレキシブルアディティブ TDS を参照して下さい。
- クリアーは使用前に室温(18-25°C)で保管して下さい。

#### 製品データ

塗布面積(理論値)            6.0 -7.3 m<sup>2</sup>/L (推奨膜厚 - 希釈済み塗料)

#### 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。」

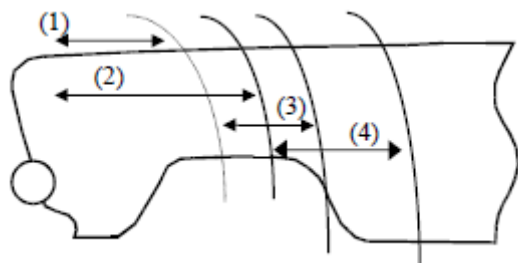
## G2-7779S

### マルチミックス パネル & オーバーオールクリヤーコート

#### 補修要領

スポット補修 : AK350 使用

- ① 1コート目 : ベースコートより広い範囲に G2-7779S を 1 コート塗布する。
  - ② 2コート目 : 更に広い範囲に G2-7779S を塗布する。
  - ③ オプション 配合済み G2-7779S と AK350 を 1:1 で混合し、ホガシ部分に 1 コート塗布する。
  - ④ すぐにホガシ部分に AK350 だけを塗布してなじませる。
- ! ベースコート塗布前に、表面は注意深く、正しく処理されていること。  
推奨使用方法の塗膜の表面処理を参照。
- ! AK350 の塗布は処理された範囲内にとどめること。



必要であれば、補修部分が完全硬化した後、ファレクランパウンド<sup>®</sup>等でハフ掛けし光沢を調整する。

「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。」