

PS1061/1064/1067

クロマックス® プロ サフェーサー

製品概要

2種類の使用方法のある 2K 低溶剤型サフェーサー

- a. サンディングサフェーサー
- b. ノンサンディングサフェーサー (クロマックス® プロベースコートのみに対応)

カラー: ホワイト、ミディアムグレー、ブラック

組成: 特殊高反応ヒドロキシ機能性アクリル樹脂

製品構成

PS1061	クロマックス® プロ サフェーサー ホワイト
PS1064	クロマックス® プロ サフェーサー ミディアムグレー
PS1067	クロマックス® プロ サフェーサー ブラック
XK203	LE アクティベーター ファースト (速乾)
XK205	LE アクティベーター (標準)
XK206	LE アクティベーター スロー (遅乾)
256S	アクティベーター ファースト
AK260	ハイソリッド アクティベーター
AK261	ハイソリッド アクティベーター スロー
JAB05N	ベースコートシンナー (速乾)
JAB380	ベースコートシンナー (標準)
JAB385	ベースコートシンナー (遅乾)
JXB387	ベースコートシンナー (超遅乾)
AZ9032	ノンサンディングコンバーター

製品特性

- 塗り易く、フロー性に優れる。
- 取扱いが簡単。
- ハリューシート®システムを採用。
- 機械及びウエット共に優れたサンディング性。
- 優れた外観保持性。
- 全てのクロマックストップコートの塗布が可能。(サンディング仕様の場合)
- 欧州 VOC 規制(2004/42/EC)に適合。

塗装対象素材

- 新車塗膜及び完全硬化した補修塗膜
- E-コート(OEM 電着プライマー)
- サンディングされたポリエステルハテ
- クロマックス® ウォッシュプライマー
- クロマックス® エポキシプライマー

「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。」

PS1061/PS1064/PS1067-1

2014年11月1日 (JP171030)

PS1061/1064/1067

クロマックス® プロ サフェーサー

製品の使用について

 ハリューシート® 混合比		PS1061	PS1064	PS1067	
		M-6153	100	0	0
M-6154	ハリューシート® 1	80	20	0	
	ハリューシート® 2	60	40	0	
	ハリューシート® 3	0	100	0	
	ハリューシート® 4	0	80	20	
	ハリューシート® 5	0	60	40	
	ハリューシート® 6	0	0	100	
	ハリューシート® 7				
		サンディングサフェーサー			
		容量	重量	容量	重量
PS1061/1064/1067		5	100	3	100
XK203/XK205/XK206		1	14	-	-
256S/AK260/AK261		-	-	1	22
JAB/JXB シナー		0.5-0.8	6-9	0.2	4
VOC		500g/L			
 ホットライフ (20°C)		256S/XK203/XK205		45分-1時間	
		AK260/AK261/XK206		1時間-1時間15分	
 スプレー粘度 (20°C)		DIN 4		18-23秒	
		FORD 4		18-24秒	
		AFNOR 4		20-27秒	
 スプレーガン *1パール=1 Kg/cm2		HVLP/HTEガン 重力式 吸上式 圧送式		口径 1.4-1.6mm 1.6-2.0mm 1.0-1.2mm	距離 15cm 15cm 15cm
				エア-圧 ガンメーカーの指示に従う。	
 塗装回数		1-3			
 フラッシュタイム		コート間: 5-10分 強制乾燥前: 5-10分			
DFT(乾燥膜厚)		45-65μ/コート			
 サンディングまでの乾燥時間		256S/XK203	AK260/XK205	AK261/XK206	
15°C		5-6時間	6-8時間	8時間	
20°C		2-3時間	3-4時間	4時間	
40°C		30分	30分	40分	
60°C		20分	20分	30分	
 IR乾燥*		距離	*短波/中波 IR 乾燥機のガイドライン		
		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。」

PS1061/PS1064/PS1067-2

2014年11月1日 (JP171030)

PS1061/1064/1067

クロマックス® プロ サフェーサー

製品の使用について(続き)

 ハリュースHEET® 混合比		PS1061	PS1064	PS1067			
	ハリュースHEET® 1 ハリュースHEET® 2 ハリュースHEET® 3 ハリュースHEET® 4 ハリュースHEET® 5 ハリュースHEET® 6 ハリュースHEET® 7	100 80 60 0 0 0 0	0 20 40 100 80 60 0	0 0 0 0 20 40 100			
混合比		ノンサンディングサフェーサー					
		容量	重量	容量	重量	容量	重量
	PS1061/1064/1067	4	100	3	100	3	100
	XK203/XK205/XK206	1	18	-	-	-	-
	AK260/AK261	-	-	1	22	-	-
	256S	-	-	-	-	1.2	27
	AZ9032	1.5	23	1.1	23	1	20
VOC		530g/L					
 ホットライフ (20°C)	XK203 XK205 XK206	1時間 1時間 15分 1時間 30分					
 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 * 1ハール=1 Kg/cm2	HVLP/HTE ガン 重力式 吸上式 圧送式	口径	距離	エア圧			
		1.4-1.6 mm 1.6-1.8 mm 1.0-1.2 mm	15cm 15cm 15cm	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		塗り重ね時間: 30分-最大8時間まで 注意: ノンサンディング仕様はセンタリ®600/6000に使用できません。					
DFT(乾燥膜厚)		30-40 μ/コート					

「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。」

PS1061/PS1064/PS1067-3

PS1061/1064/1067

クロマックス® プロ サフェーサー

推奨使用方法

塗膜の表面処理

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. サンディングサフェーサー前: 機械研磨 P220-280、水研ぎ P360-P500
 - b. ノンサンディングサフェーサー前: 機械研磨 P220-P320、水研ぎ P600
4. クリーンなエアで全てのサンディング粉をブロシ取り除く。
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。

金属面まで研ぎ出した場合

- 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。
- クロマックスウオッシュプライマー又はクロマックスエポキシプライマーを1コート塗布する。

サンディングしていない E-コート(OEM 電着プライマー)

1. 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. 現在市場には多くの種類の電着プライマーが存在しており、その品質は多種にわたります。この理由から E-コートへはスカuffingを推奨します。

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. 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. 錆や腐蝕部分をサンディングで取り除く。
3. クリーンなエアで全てのサンディング粉をブロシ取り除く。
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。
5. クロマックスウオッシュプライマー又はクロマックスエポキシプライマーを1コート塗布する。

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。」

PS1061/PS1064/PS1067-4

PS1061/1064/1067

クロマックス® プロ サフェーサー

推奨使用方法(続き)

注意事項

- PS106x は使用前にミキシングマシンで十分攪拌して下さい。
- ポットライフの過ぎた PS106x は使用出来ません。また更に希釈し粘度を落としても使用出来ません。
- 硬化及び密着不良等の塗膜欠陥を避けるために推奨膜厚を超えないで下さい。
- サンディング性の低下や目詰まりを避けるため、混合比、乾燥時間、スプレー圧、D.F.T(乾燥膜厚)を守って下さい。
- ノンサンディングサフェーサー仕様はクロマックス® プロベースコートのみに対応します。溶剤トップコートには使用できません。
- 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。
- フレキシブルシステムは、805R フレキシブルアディティブの TDS を参照して下さい。
- 使用ミキシングロットについては、ミキシングロットの TDS を参照して下さい。
- 使用前は塗料を室温(18-25°C)で保管して下さい。

製品データ

製品粘度	: 揺変性
塗布面積 (理論値)	: サンディングサフェーサー 5.2-7.8 m ² /L (推奨乾燥膜厚) : ノンサンディングサフェーサー 11.5-15.3 m ² /L (推奨乾燥膜厚)
欧州 VOC 規制 (Directive 2004/42/EC)	: 希釈済みのこの製品 (製品カテゴリー: II B(c)) に対する欧州基準値は、VOC 最大 540g/L です。希釈済みでこの製品の 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。」

PS1061/PS1064/PS1067-5

2014年11月1日 (JP171030)

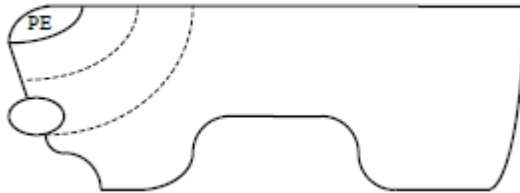
PS1061/1064/1067

クロマックス® プロ サフェーサー

補修要領

スポット補修の下地作業工程

P280 P320 P360



1. 最終番手 P280 で研ぎ落とす。
2. クロマックスポリエステルパテを塗布し P280 でサンディング。
3. 周辺を P320 でサンディングし、オリジナル塗膜を P360 で仕上げる。
4. 下地をシールする為にポリエステルパテの上にクロマックスウオッシュプライマー又はクロマックスエポキシプライマーを1コート塗布し艶が引けるまでフラッシュさせる。
5. PS106x を処理された面全体に1コート塗布し、完全に艶が引けるまでフラッシュさせる。
1コート目の内側に2コート目を塗布し、艶が引けるまでフラッシュさせる。

「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。」

PS1061/PS1064/PS1067-6