

VR-1140

バリューサフェーサー VOC

製品概要

2K ハイソリッドサフェーサーで2種類の使用方法があります。

- a. マキシファイラー
- b. ハイソリッドサンディングサフェーサー

カラー: オフホワイト

組成: 機能性アクリル樹脂

製品構成

VR-1140	サンディングサフェーサー
LE1160S	アクティベーター (16°C-21°C)
LE1170S	アクティベーター (18°C-27°C)
LE1180S	アクティベーター (24°C-32°C)
JCT5110	シンナー ファースト
JCT5120	シンナー スタンダード
JCT5130	シンナー スロー

製品特性

- 塗装しやすく、滑らかなフロー性。
- 非常に優れたサンディング性。
- 優れた充填性と穴防止性。
- センタリ®原色を最大 10% (重量比)混合可能。(この場合特化則の対象となります。)
- 全てのクロマックストップコートの塗布が可能。

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
- クロマックスウオッシュプライマー
- 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。」

VR-1140

バリュースフェーサー VOC

製品の使用について

 混合比	VR-1140 LE1160S/LE1170S /LE1180S JCT5110/JCT5120 /JCT5130	マキシ			サンディングサフェーサー		
		容量	重量		容量	重量	
		5	100		5	100	
		1	16		1	16	
		-	-		0.4	5	
 ホットライフ (20°C)		30-45 分			1-1.5 時間		
 スプレー粘度 (20°C)	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	35-40 秒 39-44 秒 41-47 秒			21-23 秒 22-24 秒 24-26 秒		
 スプレーガン * 1ハール=1Kg/cm2	通常ガン 重力式 吸上式 圧送式 HVLP/HTE ガン 重力式 吸上式 圧送式	口径	距離	エア圧	口径	距離	エア圧
		1.6-1.8 mm	20-25 cm	3-4 ハール	1.5-1.7 mm	20-25 cm	3-4 ハール
		1.8-2.0 mm	20-25 cm	3-4 ハール	1.6-1.8 mm	20-25 cm	3-4 ハール
		1.1-1.4 mm	20-25 cm	3-4 ハール	1.0-1.2 mm	20-25 cm	3-4 ハール
		1.6-1.9 mm	15 cm	ガンメーカー	1.4-1.6 mm	15 cm	ガンメーカーの
		1.9-2.2 mm	15 cm	の指示に	1.8-2.0 mm	15 cm	指示に従
		1.1-1.4 mm	15 cm	従う。	1.0-1.2 mm	15 cm	う。
 塗装回数	2-4						
 フラッシュタイム	コート間: 艶が引くまで 強制乾燥前: 5-10 分						
DFT(乾燥膜厚)	40-50 μ/コート						
 サンディングまでの 乾燥時間 20°C 60°C		一晚 20-35 分			2-3 時間 20-30 分		
 IR 乾燥 *	距離 1/2 パワー フルパワー	80 cm 5 分 15-20 分			*短波/中波 IR 乾燥機の 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。」

VR-1140

バリュースフェーサー VOC

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(3900S)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. マキシファイア前：機械研磨 P80-P120、水研ぎ P150-P240
 - b. サンディングサフェーサー前：機械研磨 P220-P280、水研ぎ P360-P500
4. クリーンなエアで全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(3900S/3901S)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(3900S/3901S)で洗浄し清浄なクロスで拭いて乾かす。
- クロマックス 22880S エッチングプライマー又はクロマックス V-29x0SDTM エポキシプライマーを1コート塗布する。

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(3900S/3901S)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ーし取り除く。
4. クロマックスクリーニング剤(3900S/3901S)で洗浄し清浄なクロスで拭いて乾かす。
5. クロマックス 22880S エッチングプライマー又はクロマックス V-29x0SDTM エポキシプライマーを1コート塗布する。

使用方法の選択

マキシファイア

パテをシールし、小さなサントスクラッチや凹みを埋める。

サンディングサフェーサー

スポット、パネル、全塗装。

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。」

VR-1140

バリューサフェーサー VOC

推奨使用方法(続き)

注意事項

- ホットライフの過ぎた VR-1140 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。
- VR-1140 を熱可塑性塗膜の上に塗装する場合、パネルおよび全塗装しなければなりません。スポット塗装した場合や、サンディングで研ぎ出した場合、ベースコート塗装時にスポットマークやリフティングが発生することがあります。
- 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。
- 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。
- 使用前は塗料を室温(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。」

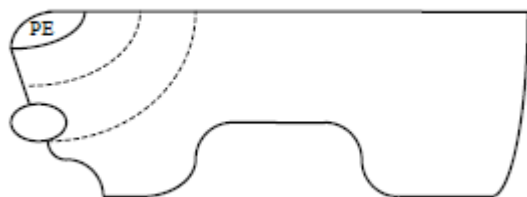
VR-1140

バリューサフェーサー VOC

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 22880S エッチングプライマー又はクロマックス V-29x0SDTM 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. VR-1140 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。」