NS2081/NS2084/NS2087
ウルトラパフォーマンス
ノンサンディングサフェーサー

製品概要

アクサルタ特許取得済みの化学的性質に基づいた、NS2081 /NS2084 / NS2087 ウルトラパフォーマンスノンサンディングサフェーサーは、交換部品の補修時に最も高い生産性を実現します。
クロマックスプロベースコート塗装前に 5 分という非常に感動的な自然乾燥性能により処理台数の記録更新を望む全てのボディーショップに最適。

超生産的な性能と優れた外観を兼ね備え処理台数記録更新を可能にする交換部品用ノンサンディングサフェーサー

製品特性

01 非常に感動的な乾燥性能。ローカルの気候条件に応じて、自然乾燥 5 分でオーバーコートとゴミ・ブツの処理が可能。強制乾燥や IR 乾燥は不要。

02 高品質な外観。トップコート後の優れた光沢保持を提供します。

03 1 – 2 コートで優れた垂直安定性で塗装作業が容易。

04 AR7202 ノンサンデシングサフェーサーアクティベーターと AZ9800 エナジーサフェーサーアクセラレーターとのシンプルな 1:1:0.2 の混合比。

05 ウルトラパフォーマンスエナジーシステムの一部で交換部品補修の最速の方法です。

06 PS1800 メタルプレトリートメントワイプの使用は金属露出部に必須です。

07 バリューシェードコンセプト：ホワイト（VS1）、グレー（VS4、）ブラック（VS7）を利用可能。

08 AZ9700 ウルトラパフォーマンスプラスチックアディティブと組み合わせて、乗用車で最も一般的に使用されるプラスチック素材に直接塗装が可能。

「上記ﾃﾞｰﾀは、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、上記ﾃﾞｰﾀは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はﾌﾟ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。」

NS2081/NS2084/NS2087

ウルトラパフォーマンスノンサンディングサフェーサー

製品の使用について （スタンダードノンサンディング）

作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。

研磨・脱脂クリーニングし、PS1800 プレトリートメントワイプで処理された鋼板、亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。
よく研磨・脱脂クリーニングした塗装面。
細かい研磨または研磨無しでよく脱脂された OEM プライマー。
備考：現在市場には多くの種類の OEM 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 OEM プライマーへはスカッフィングを推奨します。
研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品。

	VS1	VS2		VS3		VS4		VS5		VS6		VS7
NS2081	100	75	93	45	82	–	60	–	35	–	17	–
NS2084	–	25	–	55	–	100	–	75	–	45	–	–
NS2087	–	–	7	–	18	–	40	25	65	55	83	100

	スタンダードノンサンディング		30℃以上、湿度 50%以上	
	容量	重量	容量	重量
NS2081/NS2084/NS2087	1	100	1	100
AR7202	1	59	1	59
AZ9800	0.2	11	–	–
JXB387/JCT5130 *	–	–	0.2	11

*必要に応じて JXB390 /JAB391の使用可能。

ポットライフ（20℃）：30 分–1 時間

	口径	スプレー圧力	
HVLP	1.3–1.6mm	0.7 バール	噴霧圧（ノズル）
規制適合（中圧）	1.3–1.6mm	1.5–1.8 バール	手元圧

1–2 コート　最終フラッシュオフ：5 分–8 時間以内

クロマックスプロベースコート＋クリヤーコート
センタリ 2K トップコート
WB2075 混合済みクロマックスプロベースコート+CC6750

VOC 規制

2004/42/II B (c) (540) 540: この製品 (製品カテゴリー: 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。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 540g/L です。

「上記ﾃﾞｰﾀは、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、上記ﾃﾞｰﾀは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はﾌﾟ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。」

NS2081/NS2084/NS2087

ウルトラパフォーマンスノンサンディングサフェーサー

製品の使用について （スタンダードフレキシブルノンサンディング・プラスチック）

作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。

外装の一般的なカーパーツの修理：研磨・脱脂クリーニング

スカッフィング・脱脂クリーニングしたプラスチック用 OEM プライマー。

新しい外装の一般的なプラスチックカーパーツ： 60-65℃ ×60 分加温/最初はクリーニング剤を染み込ませた研磨パッドを使用。/最終はクリーニング剤を湿らせたクロスを使用。

表面を拭いて汚染物質を浮き上がらせ、直ぐに清潔なクロスで完全に拭き取ってください。

頻繁にクロスは交換（清浄な面を使用）し、汚れたクロスは絶対に使用しないでください。

	VS1	VS2		VS3		VS4		VS5		VS6		VS7
NS2081	100	75	93	45	82	–	60	–	35	–	17	–
NS2084	–	25	–	55	–	100	–	75	–	45	–	–
NS2087	–	–	7	–	18	–	40	25	65	55	83	100

	スタンダードプラスチック	
	容量	重量
NS2081/NS2084/NS2087	1	100
AR7202	1	59
AZ9700	0.4	22

ポットライフ（20℃）：30 分-1 時間

	口径	スプレー圧力	
HVLP	1.3-1.6mm	0.7 バール	噴霧圧（ノズル）
規制適合（中圧）	1.3-1.6mm	1.5-1.8 バール	手元圧

1-2 コート　　最終フラッシュオフ：5 分-8 時間以内

クロマックスプロベースコート＋軟質化クリヤーコート

軟質化センタリ 2K トップコート

WB2075 混合済みクロマックスプロベースコート+軟質化 CC6750

VOC 規制

2004/42/II B (c) (540) 540: この製品（製品カテゴリー：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。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 540g/L です。

「上記ﾃﾞｰﾀは、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、上記ﾃﾞｰﾀは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はﾌﾟ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。」

NS2081/NS2084/NS2087

ウルトラパフォーマンスノンサンディングサフェーサー

製品構成	
NS2081	ウルトラパフォーマンスノンサンディングサフェーサー　VS1
NS2084	ウルトラパフォーマンスノンサンディングサフェーサー　VS4
NS2087	ウルトラパフォーマンスノンサンディングサフェーサー　VS7
AR7202	ノンサンディングサフェーサーアクティベーター
AZ9700	ウルトラパフォーマンスプラスチックアディティブ
AZ9800	エナジーサフェーサーアクセラレーターLH
JXB387	ベースコートシンナー（超遅乾）
JCT5130	シンナースロー
JXB390	ベリースローシンナー
JXB391	スペシャルスローシンナー

製品の混合	
	混合比率は、クロマウェブの製品混合と TDS を利用できます。
	DIN4: 13-14 秒/20℃
DFT	25-50 μm
塗布面積（理論値）	390m²/ 乾燥膜厚 1 ミクロン 理論的な塗布面積が異なる場合があります。 注：実際の材料消費は、物体の形状、表面の状態、塗布方法、スプレーガンの設定、エアー圧力などいくつかの要因に依存します。
	使用後は適切な溶剤型洗浄用シンナーで洗浄してください。

「上記ﾃﾞｰﾀは、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、上記ﾃﾞｰﾀは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はﾌﾟ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。」

AXALTA COATING SYSTEMS BRAND

このテクニカルデータシートはこれまでの全ての発行物に取って代わるものです。

NS2081/NS2084/NS2087

ウルトラパフォーマンスノンサンディングサフェーサー

注意事項

- NS2081/NS2084/NS2087 ウルトラパフォーマンスノンサンディングサフェーサーのアンダーコートにウォッシュプライマーもしくはエポキシプライマーサフェーサーを使用しないでください。
- PS1800 メタルプレトリートメントワイプの使用はむき出しの金属面に必須です。
- NS2081-NS2084-NS2087 ウルトラパフォーマンスノンサンディングサーフェーサーは、クロマックスプロベースコートの 3 ステージカラー補修に適しています。クロマックスプロベースコートのテクニカルデータシートの 3 ステージカラーを参照してください。
- 最速で 5 分後にゴミ・ブツ処理が可能です。
- 使用後、全ての缶は直ちに蓋をしっかり閉めてください。
- 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないでください。
- 使用前に塗料は室温（18-25℃）で保管してください。
- 湿度は乾燥性、ポットライフの促進に影響します。
- NS2081-NS2084-NS2087 ウルトラパフォーマンスノンサンディングサーフェーサーは AZ9700 ウルトラパフォーマンスプラスチックアディティブと混合した場合、主な目的ではありませんが、隣接する鋼板パネル品にも使用できます（金属素地には PS1800 メタルプレトリートメントワイプで事前に処理する必要があります）。
- 適切な付着性を確保するために、特に PP のようなプラスチック素材では NS2081-NS2084-NS2087 ウルトラパフォーマンスノンサンディングサーフェーサーを AZ9700 ウルトラパフォーマンスプラスチックアディティブと混合し塗装する前に、800R フレキシブルシーラーの使用を推奨します。
  より詳細な情報、例えば適切なプラスチック素材についてはプラスチック塗装システムのテクニカルデータシート参照してください。
- NS2081/NS2084/NS2087 ウルトラパフォーマンスノンサンディングサフェーサー上に溶剤型ベースコートは使用できません。

「上記ﾃﾞｰﾀは、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、上記ﾃﾞｰﾀは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はﾌﾟ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。」