

5300 HS CLEAR

ハイソリッド2液型クリヤー

自動車補修用 3:1 Premium ウレタンクリヤー



圧倒的な
透明感



高い耐
候性



乾燥性を
実現



5300 HS CLEAR

KCC AUTOFINISH

ハイソリッド2液型クリヤー

製品概要



アクリルポリオール樹脂と非黄変性イソシアネート樹脂が主成分であり、環境規制を考慮して揮発性有機化合物総量(TVOC)が420g/L以下で設計されたハイソリッドタイプ2液型高光沢ウレタン塗料です。

艶、透明度、平滑性に優れ、高い耐久性及び耐候性により塗膜の初期光沢が長い期間維持できます。また固形分が非常に高く、部分、補修用として推奨する優れた製品です。

用途



自動車補修用塗料上塗り TOPCOAT



塗装方法



1) 表面処理

- ・補修塗装：塗膜の欠陥部位をきれいに研磨作業した後、完全乾燥してください。
- ・新規塗装：素地表面の離型剤、油分及び汚れを完全に除去してください。

2) パテ及びサーフェイサー/プライマー作業

- ・サーフェイサー(プライムサーフェイサー) 塗装時、凹凸の激しい鋳金部分はスマートパテ、プライムパテを適用後サーフェイサーを適用します。
- ・鋳金面の素材がEGI素材(亜鉛メッキ鉄板)の場合はプライムパテを塗装し、鉄板が見える部位はウォッシュプライマーを塗装します。
- ・PP素材(ポリプロピレン)の場合はプラスチックプライマー(RP3000 S/C/GREY)を塗装します。

3) サーフェイサーの研磨及び脱脂

- ・サーフェイサー研磨はP600-800の研磨紙を適用し研磨します。
- ・表面を脱脂剤[ZY0950]を用いてきれいに脱脂した後十分に乾燥します。
- ・塗装直前にタッククロス(Tack cloth)を用いて除去されなかった埃や異物を除去してください。

4) ベースコート塗装

- ・SUMIX(水溶性現場調色システム)塗装10-15分後、5300 HS CLEARを塗装します。

5) 作業条件

- ・作業時の室内温度は20℃-28℃、相対湿度は80%以下が適切です。

製品仕様



1) 梱包単位：主剤：3L / 硬化剤：1L

2) 配合重量比 (3:1)：主剤:硬化剤(CA530)=100:33
- 無希釈製品
- ただし、塗りずらい場合のみ、TH0600(シンナー)を0-5%入れてください。

3) 硬化剤別の温度条件

硬化剤	温度
C.A530(F)	5 ~ 15℃
C.A530(M)	15 ~ 25℃
C.A530(S)	25 ~ 35℃

※主剤と硬化剤を混合した後、十分に攪拌してください。

4) 仕上がり状態：ツヤ有り、透明

5) VOC：最大420 g/L

塗装条件



1) エアスプレー塗装

2) ノズル口径：重力式 1.2 ~ 1.4 mm

3) スプレー圧力(手元圧力)：1.8 ~ 2.2bar

4) 塗装粘度：16-18秒 (Ford Cup #4, 20℃)

5) 塗装回数：2回塗装

6) 塗膜の厚み：乾燥塗膜基準 40 ~ 60 μm

7) フラッシュオフタイム：塗装の間に5-10分(25℃基準)

8) 乾燥時間

セッティング時間 (25℃基準)	加熱乾燥時間 (60℃)
10分	30分

※ 注意事項

- ・作業前に製品の使用説明書(DATA STEET)を熟読してからご使用ください。
- ・十分な換気条件環境にて作業し、製品保管時は火の元から離れた場所に保管してください。
- ・塗装作業後は塗装器具及び装備などを長時間放置する場合、速やかに洗浄してください。

- ・本製品は当社システム塗料を使用し推奨条件の基準に合わせて作業した場合に品質を保証することができます。
- ・使用後の残りの塗料は蓋をして保管し、5℃以上30℃以下の温度の室内にて保管してください。



YouTube
(ユーチューブ)

KCC Paint

※ 問い合わせ先：026-282-4566
※ HP：https://kccrefinish.jp/
※ NCC Autorefinish
※ E-mail：ncc-autorefinish@ncc-gp.co.jp

NCC
AUTO REFINISH