

6020 CLEAR

高光沢クリヤー

自動車補修用(2:1)ウレタンクリヤー



高光沢
優れた外観



優れた
耐候性



速い
乾燥性



6020 CLEAR



2液型ウレタンクリヤー

製品概要



6020 CLEARはアクリルポリウレタン樹脂を主成分とした2液速乾型ウレタン塗料で環境規制(VOC)を考慮して開発した製品です。

従来の製品に比べ速い乾燥性と高い光沢保持率により作業性及び光沢と平滑性に優れます。また、耐薬品性と耐久性及び耐候性をより向上している為、自動車の部分・補修用塗料として推奨される製品です。



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した後、完全に乾燥してください。
- 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、凹凸の激しい钣金部位はスマートパテ、プライムパテを適用後、サーフェイサーを使用します。
- 钣金面の素地がEGI素材(亜鉛メッキ鋼板)の場合、プライムパテを塗装し、鉄地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、プラスチックプライマー(RP3000S /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、6020CLEAR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



- 梱包単位：主剤：2.66L / 硬化剤：1.34L
- 配合重量比(2:1)：主剤：硬化剤(CA221)=100 : 50
希釈比：シンナー 0～20%

3) 硬化剤別の温度条件

硬化剤	温度
CA221(F)	5～15℃
CA221(M)	15～25℃
CA221(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。

- 仕上げ状態：ツヤ有り、透明
- VOC：最大420 g/L

塗装条件



- エアスプレー塗装
- ノズル口径：重力式 1.2～1.4 mm
- スプレー圧力(手元圧力)：1.8～2.2bar
- 塗装粘度：14～16秒 (Ford Cup #4, 20℃)
- 塗装回数：1.5～2回塗装
- 塗膜厚さ：乾燥塗膜基準 40～50μm
- フラッシュオフタイム：塗装の間に5分(20℃基準)
- 乾燥時間

セッティング時間(20℃基準)	加熱乾燥時間(60℃)
10分	20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)



※ 問い合わせ先：026-282-4566
※ ホームページ：http://www.kccrefinish.co.kr
※ NCC Autorefinish
※ E-mail：ncc-autorefinish@ncc-gp.co.jp



ホームページ