

7000F CLEAR

(2:1) 艶消しクリヤー G-20



きれいな
艶消



作業
効率化



色相
マッチング性



7000F CLEAR

Prmium 艶消しクリヤー G-20



製品概要



アクリルポリウレタン樹脂を主成分とし、ポリイソシアネート硬化剤と反応する2液型艶消し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。

また、従来の艶消しクリヤーに比べ、外観、耐久性、耐候性をより向上させた高級型補修用塗料です。



用途

自動車補修用塗料 トップコート



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、油分及びその他汚れを完全に除去してください。

2) パテ及びプライマー/サーフェイサー作業

- ・サーフェイサー(プライムサーフェイサーなど)塗装時、凹凸の激しい鉄金部分はスマートパテ、プライムパテを適用後にサーフェイサーを適用します。
- ・鉄金面の素地がEGI(亜鉛メッキ鋼板)の場合はプライムパテを塗布し、鉄板が剥き出しになっている部位はウオッシュプライムを塗装します。
- ・PP(ポリプロピレン)素地の場合、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研磨紙を適用して研磨します。
- ・表面を脱脂剤[ZYO950]を用いてきれいに脱脂した後、十分乾燥します。
- ・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

- ・ベース塗料の塗装10～15分後、7000F 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 1.6L / 硬化剤 0.8L
- 2) 配合混合比(2:1)
 - 主剤：硬化剤(CA221)= 100:50(体積比)
 - 無希釈製品

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。

4) 仕上がり状態：G-20、白色の混濁液

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 1.2～1.4mm
- 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) 塗膜厚さ：乾燥塗膜基準35～45μm
- 7) フレッシュタイム：塗装の間に5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	15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：https://kccrefinish.jp/
※E-mail：ncc-autorefinish@ncc-gp.jp

