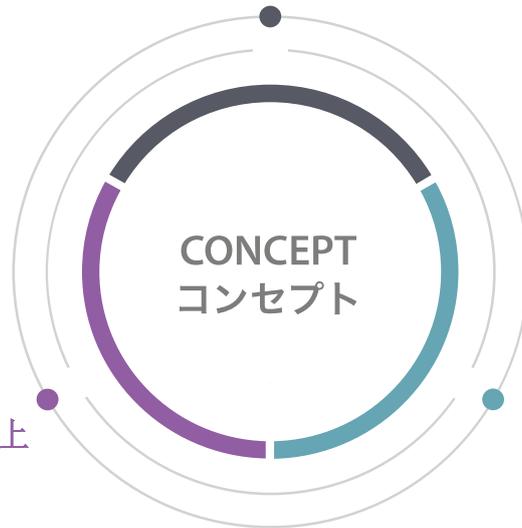


作業時間の短縮



品質の向上

Sanding Free
サンディングフリー

2K ハイソリッドサフェイサー

プライムノンサンディングサフェイサー

自動車補修用アクリルウレタンプライマーサフェイサー

オートフィニッシュ

プライムノンサンディングサフェイサー

2K High Solid サフェイサー



製品概要

自動車補修用2液型アクリルウレタン製品で、韓国VOC規制である首都圏の大気環境に関する特別法の条件を満たした2Kプライマーサフェイサーです。サフェイサーの塗装面を研磨せず後続(ベースコート)塗装ができ、作業性に優れた製品です。



用途

自動車補修用塗料 - プライマー/サフェイサー



製品仕様

1) 単位：主剤：3.5L / 硬化剤：0.7L

色：白、黒 / 硬化剤：CURING AGENT

2) シンナー：TH0045 / TH0600

3) 混合比

区分	主剤	硬化剤	シンナー	混合粘度
体積比	5	1	1.5	14~16秒
重量比	100	15	10~20	

※主剤、硬化剤、シンナーを混ぜた後、充分に攪拌し、ご使用ください。

4) 可使時間：2時間(25°C基準)

5) フィニッシュ状態：無光沢

6) 固形分：70%

7) 比重：約1.5~1.6

8) VOC：最大530g/L(ISO11890)



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磨いてから完全に乾燥させて下さい。
- ・新規塗装：素材表面の離型剤、油分及びその他の汚れを完全に除去して下さい。

2) 下塗及び中塗作業

- ・作業部分が素の鉄板である場合、必ずウォッシュプライマー(VP1100)を塗装後、中途で後続塗装を行って下さい。
- ・バンパー素材の場合、バンパー用プライマー(RP3000S, RP3000C, RP3000-GREY)を先行塗装して下さい。

3) 後続塗装

- ・全てのKCC 'リピニッシュ・ベースコート'、'BAROMATCH' (油性調色システム) SUMIX(水性調色システム)、UT5901、プライムコート、UT5031、UT545)。

4) 塗装環境

- ・室内温度は18~25°C、湿度は30~70%。



塗装条件

1) 塗装ガンの規格

- ・推奨：SATA RPガン(RP4000, RP5000): 1.2~1.5mm
- ・一般：重力式1.3~1.5mm

2) 噴射圧力：1.4~1.6bar 吐出量 2回(推奨ガン基準)

3) 塗装の回数

区分	回数	塗膜の厚み
ノンサンディング	1回(WET)	約20~30μm
サンディング	中間乾燥無しで連続2回(WET)	約30~50μm

4) フレッシュタイム：10分(25°C基準)

5) 乾燥時間

区分	時間	温度	備考
ベース塗装条件	10分	60°C	乾燥後ベースコート塗装
	20分	25°C	
スコッチブライト 研磨	30分	25°C	-
	15分	-	赤外線乾燥

6) ノンサンディングの作業条件

- ・サフェイサー作業当日、後続塗装(ベースコート / クリヤー)の完了を要する
- ※サフェイサー作業後、12時間経過の際必ず研磨作業を適用して下さい。



※ 注意事項

- 作業前に製品の取り扱い説明書(データシート)をよくお読みの上、ご使用下さい。
- 十分に喚起をして作業し、製品保管の際引火物から離して保管して下さい。
- 本製品は当社システムの塗料を使用して推奨条件の基準を満たして作業する場合は品質を保証することができます。
- 使用後に残った塗料は蓋をしっかりと閉めて保管し、5°C以上30°C以下温度の室内で保管して下さい。