

825R

ウォッシュプライマー サフェーサー

製品概要

ジンクロメートフリーの 1K エッチングプライマーサフェーサー。

カラー : ライトグレー

組成 : ホリビニルブチラル樹脂

製品構成

825R	ウォッシュプライマーサフェーサー
JAB380	ベースコートシンナー(標準)
JXB387	ベースコートシンナー(超遅乾)

製品特性

- 非常に優れた耐腐食性、耐ブリストア性。
- マイルドな設計でチヂミやペーパー目の膨潤を起こしません。
- 肉持ちが良くエッチングプライマーサフェーサーとして使用可能。
- 金属の腐蝕性に優れ、密着剤として推奨。
- クロマックス 2K サフェーサー、トップコートの塗布が可能。(注意事項参照)
- AM 原色の混合が可能。(最大 5%)
- 欧州 VOC 規制(2004/42/EC)に適合。

塗装対象素材

- むき出しの金属(鋼板、アルミニウム、亜鉛鋼板)
 - 新車塗膜
 - 完全硬化した補修塗膜
 - クロマックス ポリエステルパテ
- *熱可塑性アクリル塗膜の上には推奨しません。

「上記データは、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、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプ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。」

825R

ウォッシュプライマー サフェーサー

製品の使用について

 混合比	825R JAB380 JXB387	標準		広面積/高温	
		容量	重量	容量	重量
		2	100	2	100
		1	39	-	-
		-	-	1	39
 VOC	710g/L				
 ホットライフ (20°C)	5 日間				
 スプレー粘度 (20°C)	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	19-21 秒 20-22 秒 22-24 秒			
 スプレーガン * 1ハール=1Kg/cm ²	通常ガン 重力式 吸上式 圧送式	口径	距離	エア圧	
		1.3-1.5 mm	20-25 cm	3-4 ハール	
		1.4-1.8 mm	20-25 cm	3-4 ハール	
	HVLP/HTE ガン 重力式 吸上式 圧送式	1.0-1.2 mm	20-25 cm	3-4 ハール	
		1.3-1.5 mm	15 cm	ガンメーカーの指示に従う。	
		1.4-1.6 mm	15 cm		
1.0-1.2 mm	15 cm				
 塗装回数	1-2				
 フラッシュタイム	コート間: 艶が引くまで 塗り重ね時間: 15分-最大8時間迄				
 DFT(乾燥膜厚)	15 μ/コート				
 サンディングまでの 乾燥時間	20°C 40°C 60°C	1 時間 40 分 15 分			

「上記データは、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、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプ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。」

825R

ウォッシュプライマー サフェーサー

推奨使用方法

塗膜の表面処理

むき出しの金属（鋼板、亜鉛鋼板、アルミニウムおよび表面処理されたアルミニウム）

1. むき出しの金属面をクロマックスクリーニング剤(3812S/3920S)で洗浄し清浄なクロスで拭いて乾かす。
2. 錆や腐蝕部分をサンディングで取り除く。
3. クリーンなエアで全てのサンディング粉をブロシ取り除く。
4. クロマックスクリーニング剤(3812S/3920S)で洗浄し清浄なクロスで拭いて乾かす。

新車塗膜、完全硬化した補修塗膜

1. 石鹼と水で表面を洗浄し、すすいで乾かす。
2. クロマックスクリーニング剤(3919S)で洗浄し清浄なクロスで拭いて乾かす。
3. サンディングを行う
 - a. 機械研磨:P280-P320
 - b. 水研ぎ:P600
4. クリーンなエアで全てのサンディング粉をブロシ取り除く。
5. クロマックスクリーニング剤(3812S/3920S)で洗浄し清浄なクロスで拭いて乾かす。

機器の洗浄

ラッカーシンナーで洗浄する。

注意事項

- 希釈済み塗料は元の容器に戻さないで下さい。
- 825Rの上にポリエステルパテやエポキシプライマーサフェーサーを塗布しないで下さい。
ポリエステルパテやエポキシプライマーサフェーサーの硬化及び密着に悪影響を与えます。
- 5日以上経ったアクティベーター入り塗料は密着及び流動性に問題を起こします。
- 使用前は塗料を室温(18-25°C)で保管して下さい。
- 研ぎだしたエッジ部などの小面積以外は825Rの上にトップコートを直接塗布しないで下さい。
- ハリューシート[®] 2(VS2): 825R = 100%
- ハリューシート[®] 3(VS3): 825R / AM5 = 100g / 2g
- ハリューシート[®] 4(VS4): 825R / AM5 = 100g / 5g

「上記データは、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、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプ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。」

825R

ウォッシュプライマー サフェーサー

推奨使用方法(続き)

製品データ

製品粘度	: 2300-2700cp
塗布面積(理論値)	: 5.1-10.1 m ² /L (推奨膜厚 - 希釈済み塗料)
欧州 VOC 規制 (Directive 2004/42/EC)	: 希釈済みのこの製品(製品カテゴリー: II B(c))に対する欧州基準値は VOC 最大 780g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 710g/L です。

安全

使用前に SDS を参照し、製品容器に表示されている指示に従って下さい。

「上記データは、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、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプ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。」