



GLOBAL REFINISH SYSTEM



製品データシート



D800 スタンダード クリアー

製品

GRSデルترون スタンダード クリアー	D800
GRSデルترون MS ハードナー	D803/ D841/ D861
GRSデルترون スタンダード ハードナー速乾	D863
GRSデルترون Low VOC シンナー	D870/ D871/ D872/ D873/ D874J
GRSデルترون フェイドアウト アディティブ	D8425

軟質素地、艶消し仕上げ、特殊意匠仕上げ塗装

GRSデルترون プラスチサイザー	D814
GRSデルترون マッティングベース	D759
GRSデルترون マットテクスチャー（細目）	D843
GRSデルترون レザーテクスチャー（粗目）	D844

製品説明

本製品は、GRSデルترون BC 及びエンバイロベース HPと組み合わせる2液型のアクリル ウレタン クリアーです。優れた作業性、光沢、仕上がり外観を提供します。小ダメージから広範囲塗装に使用可能で、GRS DG ダイレクトグロス と混合することもできます。

下地および塗装前処理





本製品は、清潔でゴミ等のない GRS デルトロンBC、エンバイロベースHP上に塗装してください。

塗装面を D837 ワックスオフマイルド 及び D8401 水性 Low VOC クリーナー で脱脂洗浄してください。

タックラグの使用を推奨します。

混合比

	<u>MS システム</u>	<u>容 量 比</u>	<u>重 量 比</u>
	D800	3 vol	100.0g
	MS ハードナー	1 vol	33.3g
	Low VOC シンナー	1 vol	30.0g

	<u>スタンダードシステム</u>	<u>容 量 比</u>	<u>重 量 比</u>
	D800	2 vol	100.0g
	D863	1 vol	50.0g
	Low VOC シンナー	1 vol	45.0g

* D863 スタンダードハードナー速乾は、1パネル以内のスポット補修時のみに使用してください。

硬化剤およびシンナー選定

<u>塗装温度</u>	<u>ハードナー</u>	<u>Low VOC シンナー</u>
18℃ 以下	MS D803	D870
18～25℃	MS D841	D871
25～35℃	MS D861	D872
35℃ 以上	MS D861	D873/D874J
オールシーズン	スタンダード D863	Low VOC シンナー

注:他の硬化剤は使用しないでください。

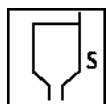
* 硬化剤及びシンナーは、塗装温度 塗装範囲等に応じて適切に選択してください。

混合済み製品の詳細



可使時間(20℃)

MS システム	1 時間
スタンダード システム	30 分



スプレー粘度(20℃)

17 ~ 18 秒 DIN4

塗装およびフラッシュオフ



スプレーガン設定 (RP/HVLP)

口径

1.2 ~ 1.4 mm

エア圧

1.5 ~ 3.0 kg/cm²

塗装回数 : MS システム

2 回

ミディアムコート 又は ウェットコート 1 回 + ウェットコート 1 回



コート間フラッシュオフ (20°C)

5 ~ 10 分

乾燥前フラッシュオフ (20°C)

5 ~ 10 分



塗装回数 : スタンダード システム

3 回

ライトコート 1 回 + ウェットコート 2 回

コート間フラッシュオフ (20°C)

3 ~ 5 分

乾燥前フラッシュオフ (20°C)

5 ~ 10 分

乾燥時間



ダストフリー (20°C)

30 分

強制乾燥 (60°C)

MS システム

30 分

スタンダード システム

20 分



予備乾燥 (ハーフ)

5 分

強制乾燥

10 ~ 15 分 (塗色および素材等によって異なります。)

(60°C以上/IR)

推奨乾燥膜厚

50 ~ 60 ミクロン

* 乾燥時間は鋼板温度が上記の温度に達してからの時間です。
鋼板温度が推奨温度に達するまでの時間を乾燥時間に加えてください。

再補修および上塗り塗料



サンディング

上塗り塗料を十分に密着させるため、再塗装前に必ず行ってください。

ウェット

P800 ~ 1000



ドライ

P400 ~ 600

(ダブルアクションサンダー)



上塗り/再塗装時間

強制乾燥 (60°C/IR)

冷却後

上塗り塗料

GRSデルترون プライマー
GRSデルترون トップコート
エンパイロベース HP

サンディングおよびポリッシング



ゴミ除去などのサンディング および ポリッシング をする際は、強制乾燥後 1 時間以上経過してから作業を行ってください。

プラスチックパーツ塗装時の混合比（容量比）

素材	仕上がり外観	D800	D759	D843	D844	D814	MS ハードナー	Low VOC シンナー
硬質	艶有り	3.0	—	—	—	—	1.0	1.0
	半艶	3.0	1.5	—	—	—	1.5	1.0
	艶消し	3.0	3.0	—	—	—	1.5	2.0
	マットテクスチャー	3.0	—	3.0	—	—	1.5	2.0
	レザーテクスチャー	3.0	—	—	1.5	—	1.5	1.0
軟質	艶有り	3.0	—	—	—	1.0	2.0	—
	半艶	4.0	3.0	—	—	1.0	3.5	1.0
	艶消し	4.0	5.0	—	—	1.0	3.5	2.0
	マットテクスチャー	4.0	—	4.0	—	—	3.5	1.5
	レザーテクスチャー	4.0	—	—	1.5	—	3.5	0.5

ボカシ補修工程

上記の情報に従ってD800 スタンダード クリアーを塗装してください。

ボカシ部分のクリアコートエッジを最小限にしてください。

D8425 フェイドアウトアディティブを添加して オーバースプレーエッジをボカシ塗装してください。

艶有り仕様以外でのボカシ塗装は推奨できません。

器具の洗浄

使用後は、すべての器具をクリーナー溶剤もしくはシンナーで洗浄してください。

健康と安全

本製品は専門家による使用に限定し、記載以外の目的に使用しないで下さい。この製品情報に記載されている情報は、現在の科学的・技術的見識に基づいたものであり、本来の目的と製品の適合性を保証するためにすべての適切な措置を講ずることは、使用者の責任とします。健康と安全に関する情報は、製品安全データシートを参照してください。



ピーピージー・ジャパン株式会社

〒222-0033

神奈川県横浜市港北区新横浜 3-19-5-8F

電話:045-628-9041 ファックス:045-628-9042

業務用専用製品

RLD212V

4 of 4 ページ