



GLOBAL REFINISH SYSTEM



製品データシート



D8135 UHS ファーストクリアー

製品

GRS デルトロン UHS ファースト クリアー	D8135
GRS デルトロン UHS ハードナー	D8217/ D8218
GRS デルトロン Low VOC シンナー	D870/ D871/ D872/ D873/ D874J
GRS デルトロン 硬化促進 シンナー	D8714
GRS デルトロン フェイドアウトアディティブ	D8425

製品説明

本製品は、GRSデルترون BC 及びエンパイロベースHPと組み合わせるウルトラハイソリッド型のアクリルウレタンクリアーです。特に乾燥性に優れており、最大3パネルまでの小ダメージ補修に適した作業性を重視したクリアーです。標準2コート塗装、又はミディアムコート後コート間フラッシュオフ無しでフルコートする“ワン・ビジット”塗装の2種類の塗装方法を選択できます。

下地および塗装前処理

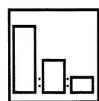


本製品は、清潔でゴミ等のないGRS デルトロンBC、エンパイロベースHP上に塗装してください。

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



	容 量 比	重 量 比
D8135	3 vol	100.0g
UHSハードナー	1 vol	36.7g
Low VOC シンナー	0.6 vol	20.6g

* ウルトラハイソリッド製品は、低温度での塗装はオーバースプレーの吸収が困難になるため、15℃以上での使用を推奨します。

D8135混合重量表

必要塗料容量 (リットル)	重量 クリアコート D8135	重量 UHS ハードナー D8217 / D8218	重量 シンナー
0.10l	65.2g	23.9g	13.4g
0.20l	130.4g	47.8g	26.9g
0.25l	163.0g	59.8g	33.6g
0.50l	326.1g	119.6g	67.2g
0.75l	489.1g	179.3g	100.8g
1.00l	652.2g	239.1g	134.3g
1.50l	978.3g	358.7g	201.5g
2.00l	1304.3g	478.7g	268.7g

硬化剤およびシンナー選定

塗装温度	UHS ハードナー	シンナー	乾燥時間(60℃)
25℃ 以下	D8217	D8714	10分
25℃ 以下	D8217	D870/D871	15分
25℃ 以上	D8217	D872/D873/D874J	15分
25℃ 以下	D8218	D870/D871	30分
25℃ 以上	D8218	D872/D873/D874J	30分

注: 他の硬化剤は使用しないでください。

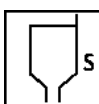
* 硬化剤及びシンナーは、塗装温度 塗装範囲等に応じて適切に選択してください。

* D8714硬化促進シンナーは、1 パネル又はスポット補修時に使用し、2パネル以上の塗装には使用しないでください。

混合済み製品の詳細



可使時間(20℃)	D8217 / D8714使用	10 ~ 20 分
	D8217使用	20 ~ 30 分
	D8218使用	30 ~ 40 分



スプレー粘度(20℃)	18 ~ 20 秒 DIN4
-------------	----------------

塗装およびフラッシュオフ



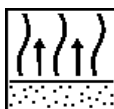
スプレーガン設定(RP/HVLP)

口径	1.2 ~ 1.4 mm
エア圧	2.5 ~ 3.5 kg/cm ²



エクスプレス シングル・ビジット工程塗装

ライト又はミディアムコート 1 回 + フルコート 1 回
* 1 コート目は、補修パネル全体に塗装してください。



コート間フラッシュオフ(20℃)	2 ~ 3 分 (1 ~ 2 パネル)
乾燥前フラッシュオフ(20℃)	無し (3 パネル以上)
	0 ~ 5 分

標準 2 コート工程塗装

シングルコート 2 回

コート間フラッシュオフ(20℃)	5 ~ 7 分
乾燥前フラッシュオフ(20℃)	0 ~ 5 分

乾燥時間



ダストフリー(20℃)

D8217使用	20 ~ 30 分
D8218使用	30 ~ 40 分
D8217 / D8714使用	10 分

強制乾燥(60℃)

D8217使用	15 分
D8218使用	30 分



予備乾燥(ハーフ) 強制乾燥 (60℃以上/IR)

5 分
8 ~ 15 分
(塗色および素材等によって異なります。)

* 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。

塗膜厚および塗布量

推奨乾燥膜厚 50 ~ 60 ミクロン

理論塗布量 8 m²/ℓ

再補修および上塗り塗料

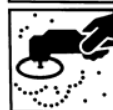


サンディング

ウエット

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。

P800 ~ 1000



ドライ

(ダブルアクションサンダー)

P400 ~ 600



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

エンバイロベース 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。

ボカシ補修工程

- 上記の情報に従ってD8135 UHSファースト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。

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。

VOC 情報

本製品 (製品カテゴリー: IIB.c)に適用される欧州 VOC 規制値は、塗装時の状態で、最高 420g/リットルです。

本製品に含まれる VOC 量は塗装時の状態で、最高 420g/リットルです。

使用用途によって、実際の塗装時の VOC 量が EU 指令規格より下回ることがあります。

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。



ピーページー・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