

S. COAT No. 2000 SPフィラー

硬化剤はクリヤーと共通

1. 製品の特徴

- 1) レベリング性、肉持感および乾燥性に優れる。
- 2) 厚塗りができる(250 μ 以上のパテサフ仕様も可能)。
- 3) パテ研ぎのペーパー目、ひずみ等がでにくい。
- 4) 低コストで、硬化剤はS. COAT No. 2000硬化剤を使用することができる。
- 5) S. COAT No. 2000原色を20%程度混合することができる。
- 6) 上塗り仕上がりが良好。

2. 塗装仕様

		SP フィラー	硬化剤	シンナー	可使時間		
					10℃	20℃	30℃
標準仕様	40~100 μ	100	10	20~30	60分	40分	20分
厚塗仕様	100~250 μ	100	10	10~20	40分	20分	10分

ガンの口径 1.4mm (パテサフ仕様2.0mm) エアー圧 1.5~2.5Kg/cm² 膜圧 40~250 μ 。シンナーS. COATシンナー各種あります。パテの巣穴、ペーパー目は最初に40%希釈でパテ等の素地にならし塗りした後、塗装することをお勧めします。

乾燥条件

乾燥条件	10℃		20℃		30℃		60℃	
フィラー膜厚	80 μ	150 μ	80 μ	150 μ	80 μ	150 μ	80 μ	150 μ
指触乾燥時間	10分	15分	5分	10分	3分	5分	—	—
研ぎ可能時間	2時間	3時間	1時間	2時間	40分	90分	15分	20分
上塗可能時間	4時間	8時間	3時間	4時間	2時間	3時間	15分	20分

耐久性および物性を確実にするため60℃での乾燥をお勧めいたします(特に厚塗塗装の場合)。

3. プラスチックバンパー仕様

軟化剤をPPバンパーには、1~3%、ウレタンバンパー等には、3~5%混合する。

4. 使用時の注意事項

- 1) SPフィラーは使用前によく攪拌し全体を均一にしてください。
- 2) 増粘した塗料を使用すると、肌荒れ、密着不良のトラブルになるので、硬化剤を混合した塗料は可使時間以内に速やかに使用してください。
- 3) 上塗りの密着性を確実にするため足付を十分に行ってください。
- 4) 足付の後には、シリコンオフ等で必ず脱脂を行ってください。
- 5) 旧塗膜にチョーキング、ワレ等の不具合がある場合、研ぎ落としてから塗装してください。
- 6) 取扱上の注意および安全衛生には、容器の記載事項をよく読んだ上で厳守してください。

5. 使用時の注意事項

第4類第2石油類 危険等級Ⅲ 第2種有機溶剤等