

## 驚異的な作業性をもつ高外観 2液型プラサフ



### 1. 製品の特徴

- 1) レベリング性、研磨性、肉持感および乾燥性に優れ、上塗り仕上がりが良好。
- 2) タレとワキのバランスが良好で、厚塗りができる (250 $\mu$ のバテサフ仕様も可能)。
- 3) カラーはグレー、黒、白の3色でブレンドにより自由に明度調整ができる。
- 4) 低コストで、硬化剤はS.COAT No.2015 ECOを使用することができる。
- 5) S.COAT No.2015 ECO原色を20%程度混合することができる。  
(カラーサーフェーサー)
- 6) 色見本ではオキサイドエロー(Y-1) オキサイドレッド (R-2) 20%添加したものですが、他にブルー・グリーン等を20%程度混合可能です。

原色	Y-1/SP/SVフィルター 20:80	R-2/SP/SVフィルター 20:80
SP/SVフィルター 白		
SP/SVフィルター グレー		
SP/SVフィルター 白/黒=3/1		
SP/SVフィルター 白/黒=1/1		
SP/SVフィルター 白/黒=1/3		
SP/SVフィルター 黒		

カラーサーフェーサー色見本例

### 2. 塗装仕様(カラー：グレー、黒、白の3色)

	SPフィルター SVフィルター	硬化剤		シンナー	可使時間			
		SP	SV		10℃	20℃	30℃	
標準仕様	40~100 $\mu$	100	10	20	20~30	60分	40分	20分
厚塗使用	100~250 $\mu$	100	10	20	10~20	40分	20分	10分

ガンの口径：1.3mm(バテサフ仕様2.0mm)。エア圧：1.5~2.5Kg/cm<sup>2</sup>。膜厚：40~250 $\mu$ 。

シンナーはS.COATシンナー各種があります。パテの巣穴、ペーパー目は最初に約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。SPフィルター(SVフィルター)のエッジ部分はベースコート(特に1液ベース)のシンナーにより若干再溶解しますので十分に乾燥させるか、ベースコートで拾い塗りすることをお勧めします。これにより、上塗りのエッジ部分の仕上がり低下や色の変化がなくなります。

カラーはグレー、黒、白がありそれぞれ自由にブレンドして明度調整ができます。カラーによる塗装仕様の差はほとんどありません。

**S.COAT No.2015 ECO ベース塗装時の研磨は# 800のペーパーで処理して下さい。**

### ●乾燥条件

乾燥条件	10℃		20℃		30℃		60℃	
フィルター膜厚	80 $\mu$	150 $\mu$	80 $\mu$	150 $\mu$	80 $\mu$	150 $\mu$	80 $\mu$	150 $\mu$
指触乾燥時間	10分	15分	7分	10分	5分	7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より確実にするため60℃での乾燥をお勧めいたします(特に厚塗仕様の場合)。

### 3. 使用時の注意事項

- 1) SPフィルター(SVフィルター)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に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) バンパー塗装は、軟化剤をPP素材には1~3%、ウレタン素材には3~5%混合する。