

CRONOS HD NSシーラー

PPバンパー仕様

Plastic Application(For PP Bumper)

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|------------|--|--|
| 1 | 下地処理 | 足付け研磨を行う 適用下地 自動車PPバンパー | ◆ PP素地にはアンダープライマーエコを塗装すること |
| 2 | 脱脂作業 | 溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト | ◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれいに除去する |
| 3 | 調合 | 塗料調合 CRONOS HD NSシーラー アクセルマルチハードナー マルチソフトナー ウレタンエコブレンダー 重量比 100 20 5 20~40% 色相:ホワイト、ブラック | ◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ホットライフ 23°C:2時間 ◆ その他当社ウレタンシンナーも使用可能 ◆ マルチカラーによる着色可能 (最大30%混合可能) |
| 4 | 塗装 | NSシーラー塗装 塗装回数 2~3回 | ◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 推奨膜厚:50~80μm/DRY 必ず50μm以上塗装すること |
| 5 | セッティング | 23°C×15分~12時間以内 | ◆ 12時間を超えた場合は研磨すること |
| 6 | 次工程へ | | |

スプレーガン設定 (SATAjet X5500HVLP/RP)

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-----------|------------|-------|---------|-----------|
| 1.3~1.4mm | 0.1~0.2MPa | 2~3回転 | 10~20cm | 2/4 - 3/4 |

シンナーの選定

| | 5°C | 10°C | 15°C | 20°C | 25°C | 30°C | 35°C | 40°C |
|--------|-----|------|------|------|------|------|------|------|
| 5シンナー | ■ | | | | | | | |
| 10シンナー | | ■ | | | | | | |
| 20シンナー | | | ■ | | | | | |
| 30シンナー | | | | ■ | | | | |
| 40シンナー | | | | | ■ | | | |

