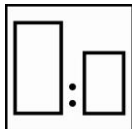


Autobase[®] Plus

オートベースプラス

FOR PROFESSIONAL USE ONLY
用途

オートベースプラスは1液型ベースコートで、隠蔽性・メタリックコントロール性・塗装性に優れ、OEMの2コート及び3コートシステムに使用します。



100 オートベースプラス
50 - 80 プラスリデューサー



メジャースティック No.1 を使用

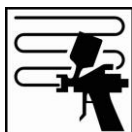


スプレーガン口径:
1.2-1.5 mm

スプレー圧力:

1.7-2.2 bar (手元圧力)

HVLPは最大0.6-0.7 bar (エアークャップにて)

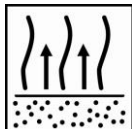


メタリックカラー塗装方法:

ウェットコート・ミディアムコート・ドロップコート

ソリッドカラー塗装方法:

2回シングルコート

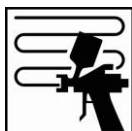


各コート間のフラッシュオフ:

20°C / 3 - 5分

クリヤーコートまでのセッティングタイム:

20°C / 15分



塗り重ね可能製品 : シッケンズ クリヤーコート類



適切な安全保護具を使用してください。

アクゾノーベルではフレッシュエアーマスクの使用を推奨します。

Autobase[®] Plus

オートベースプラス

FOR PROFESSIONAL USE ONLY
用途

オートベースプラスは1液型ベースコートで、隠蔽性・メタリックコントロール性・塗装性に優れ、OEMの2コート及び3コートシステムに使用します。

使用できる被塗物

旧塗膜（ラッカー系塗膜は除く）
 シッケンズ プライマーサフェーサー類（ウォッシュプライマー1KCFは除く）

主剤と副剤

オートベースプラス

プラスリデューサーエキストラファースト：スポット及びパネル補修 温度範囲 10°C-15°C

プラスリデューサーファースト：スポット及びパネル補修 温度範囲 15°C-25°C.

プラスリデューサーミディアム：スポット及びパネル、広面積補修 温度範囲 20°C-30°C.

プラスリデューサースロー：パネル及び広面積補修、全塗装 温度範囲 25°C-35°C.

プラスリデューサーエキストラスロー：35°Cを超える高温時にスローに30%混合して使用

ブレンディングエージェント：スポット補修時のアンダークリヤーとして使用

P25：非常に柔軟なプラスチックパーツに塗装する場合、希釈前のオートベースプラスに10%添加

原材料

オートベースプラス：フィジカルドライバインダー

被塗物の前処理


最終番手 P500

- 最初に P320-P400 でサンディングを行い、次に P500 で仕上げてください。
- ドライサンディングのサンディングステップは 100 番手以内を推奨します。
- 下地作業の詳細につきましては TDS S8.06.02 を参照ください。



最終番手 P1000

- 最初に P600-P800 でサンディングを行い、次に P1000 で仕上げてください。
- ウェットサンディングのサンディングステップは 200 番手以内を推奨します。



脱脂洗浄：ベースコート塗装前にシッケンズ脱脂剤にて塗膜の不純物を除去してください。

Autobase[®] Plus

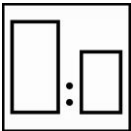
オートベースプラス

FOR PROFESSIONAL USE ONLY
混合方法


オートベースプラス原色をミキシングマシンにて、1日2回 / 15分の攪拌を行ってください。



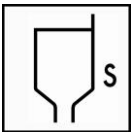
オートベースプラス原色を調合後は速やかに十分に攪拌してください。



オートベースプラスを手調色する場合は必ず下記の混合比にて Q065 を混合してください。

 3部 (容量比) オートベースプラス原色
 1部 (容量比) オートベースプラス Q065

※オートベースプラスにはイラスト・オ・アクティブを混合しないでください。

塗料粘度


20°C / 16 - 17 秒 DIN cup No.4

スプレーガンセットアップ/スプレー圧力

 スプレーガン
 重力式

 ノズル口径
 1.2-1.5 mm

 スプレー圧力
 1.7-2.2 bar (手元圧力)
 HVLP 最大 0.6-0.7 bar (エアーキャップにて)

可使用時間

 20°C / 6 ヶ月
 P25 を混合した場合は 20°C / 4 時間

※再度十分に攪拌してから使用してください。

Autobase® Plus

オートベースプラス

FOR PROFESSIONAL USE ONLY
塗装方法
ソリッドカラー

2回シングルウェットコート

※各コート間のフラッシュオフタイムは 20°C / 3 - 5 分です。艶が引くのを目安にしてください。

メタリック、2コートパール

1回シングルウェットコート (100%艶)

各コート間のフラッシュオフタイムは 20°C / 3 - 5 分です。艶が引くのを目安にしてください。

1回シングルコート (80%艶)

必要であればフラッシュオフタイム後に 1 回ドロップコート (ムラ取り) を行ってください。 (20%艶)

スポットリペア

スポットリペアをする場合は、スプレー圧力を低く設定し、色が隠蔽するまで薄く徐々に大きく広げながら塗装してください。

各コート間は塗膜表面の艶が引けるまでフラッシュオフタイムを取ります。 (20°C / 3 - 5 分)

最後まで同じスプレー圧力で、できるだけ大きくボカシ塗装を行ってください。

※難易度の高い塗色についてはプラスリデューサーを 50 部~最大 80 部混合し行ってください。

3コートパール

カラーベースがソリッドの場合：ソリッド色のスプレー要領で色が隠蔽するまでスプレーします。各コート間のフラッシュオフタイムは 20°C / 3 - 5 分です。ボカシ際は希釈済み塗料に対し 100%のリデューサーを添加してボカシ塗装し、必要であれば更に 100%のリデューサーを添加しボカシ塗装を行います。塗装後は 20°C / 15 分のフラッシュオフタイムを取ります。

カラーベースがメタリックの場合：メタリック色のスプレー要領で色が隠蔽するまでスプレーします。各コート間のフラッシュオフタイムは 20°C / 3 - 5 分です。ボカシ際は希釈済み塗料に対し 100%のリデューサーを添加してボカシ塗装し、必要であれば更に 100%のリデューサーを添加しボカシ塗装を行います。塗装後は 20°C / 15 分のフラッシュオフタイムを取ります。

パールカラー：2 - 4 回シングルコートします。(スプレーアウトパネルにて実車確認)

各コート間のフラッシュオフタイムは 20°C / 3 - 5 分です。ボカシ際はエアーを下げる必要はありません。

※パールカラーの塗り重ね箇所は各コート変えてください。

膜厚

推奨された塗装方法の場合：

オートベースプラス ソリッドカラー 20-40 µm

オートベースプラス メタリック、パールカラー 15-30 µm

マスキング

オートベースプラスのソリッド、メタリック及びパールカラーは 20°C / 20 分後にファイナラインテープにてマスキングをし、次のカラーを塗装することができます。

Autobase[®] Plus

オートベースプラス

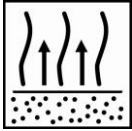
FOR PROFESSIONAL USE ONLY
中研ぎ

中研ぎが必要な場合は 20°C / 20 分のフラッシュオフタイムを取ってください。
その後ドライ P500 又はウェット P1000 のペーパーでゴミ/ブツを取り除きます。
オートベースプラスを塗装する前にサンディングダストを完全に除去してください。

塗り重ね可能製品

シッケンズ クリヤーコート類
但し、下記製品を除く

- オートクリヤー-LV スーペリアファースト
- オートクリヤー-LV エクスクルーシブ

塗り重ね可能時間


ソリッド及び 3 コートパールカラー :
20°C / 15 分以降 5 時間以内

メタリック及び 2 コートパールカラー :
20°C / 15 分以降 48 時間以内

※ソリッドまたは 3 コートパールカラーの塗り重ね可能時間を延長したい場合、希釈前オートベースプラスに 10%のハードナーP25を混合することにより、最大 20°C / 48 時間まで延長できます。

塗装可能面積

推奨する塗装方法で理論上の塗装可能面積 : ± 10m² / リッター (混合済み)

実際の使用量については、被塗物の形状、表面の塗り肌の状況など塗装環境により異なります。

器具の洗浄

使用後はシンナーX 又はプラスリデューサーで速やかに洗浄して下さい。

VOC 含有量

744 g / リッター (理論上での希釈済み塗料)

製品の保管

製品の貯蔵安定期間は、20°Cで未開封の場合を基準としています。

※貯蔵安定期間については TDS S9.01.02 を参照してください。

アクゾノーベル株式会社 自動車補修塗料事業部

東京都国立市泉 4 丁目 8 - 7

Tel : 042 - 843 - 0081

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

IMPORTANT NOTE The information in this data sheet is not intended to be exhaustive and is based on the present state of our knowledge and on current laws: any person using the product for any purpose other than that specifically recommended in the technical data sheet without first obtaining written confirmation from us as to the suitability of the product for the intended purpose does so at his own risk. It is always the responsibility of the user to take all necessary steps to fulfill the demands set out in the local rules and legislation. Always read the Material Data Sheet and the Technical Data Sheet for this product if available. All advice we give or any statement made about the product by us (whether in this data sheet or otherwise) is correct to the best of our knowledge but we have no control over the quality or the condition of the substrate or the many factors affecting the use and application of the product. Therefore, unless we specifically agree in writing otherwise, we do not accept any liability whatsoever for the performance of the product or for any loss or damage arising out of the use of the product. All products supplied and technical advices given are subject to our standard terms and conditions of sale. You should request a copy of this document and review it carefully. The information contained in this data sheet is subject to modification from time to time in the light of experience and our policy of continuous development. It is the user's responsibility to verify that this data sheet is current prior to using the product.

Brand names mentioned in this data sheet are trademarks of or are licensed to Akzo Nobel.

Head Office

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3-2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscr.com