

Autosurfacers Rapid

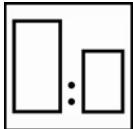
オートサフェーサー ラピッド

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

用途

2液型非イソシアネート超速乾厚膜形成プライマーサフェーサーでサンディングサフェーサー又はノンサンディングサフェーサーとして使用できます。自然乾燥や強制乾燥での乾燥性、塗装性、サンディング性及び仕上がり感に優れています。

サンディング サフェーサー



100 オートサフェーサー ラピッド

50 オートサフェーサー ラピッド ハードナー



メジャースティック No.1 を使用



スプレーガン口径:
1.5 - 2.0 mm

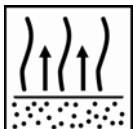
スプレー圧力:

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)



1 - 3 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:

20°C / 5 - 7 分

強制乾燥までのセッティング:

20°C / 5 - 7 分



乾燥時間 : 20°C / 45 分

60°C / 20 分

3 回シングルコート



最終足付け番手: ドライ P500



すべてのシッケンズトップコート類で塗り重ね可能



適切な安全保護具を使用してください。

アクゾノーベルコーティングではフレッシュエアーマスクの使用を推奨します。

Autosurfacер Rapid

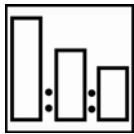
オートサフェーサー ラピッド

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

用途

2液型非イソシアネート超速乾厚膜形成プライマーサフェーサーでサンディングサフェーサー又はノンサンディングサフェーサーとして使用できます。自然乾燥や強制乾燥での乾燥性、塗装性、サンディング性及び仕上がり感に優れています。

ノンサンディング サフェーサー



- 100 オートサフェーサー ラピッド
- 50 オートサフェーサー ラピッド ハードナー
- 40 プラスリデューサー



メジャースティック No.12 を使用



スプレーガン口径:
1.2 - 1.4 mm

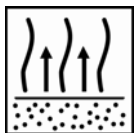
スプレー圧力:

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)



1回シングルウェットコート

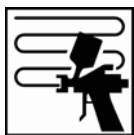


最短塗り重ね時間:

20°C / 15 分

最長塗り重ね時間:

20°C / 24 時間



すべてのシッケンズトップコート類で塗り重ね可能



適切な安全保護具を使用してください。

アクゾノーベルコーティングではフレッシュエアーマスクの使用を推奨します。

Autosurfacers Rapid

オートサフェーサー ラピッド

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

使用できる被塗物

旧塗膜
 スチール
 亜鉛引き鋼板
 アルミニウム
 ウォッシュプライマー 1KCF

新品パーツ（サンディング後）
 グラスファイバークラウドコート
 シッケンズ ポリエステルパテ類
 シッケンズ ポリサフェーサー

※オートサフェーサーラピッドをスチール面に塗布する場合、高機能的な品質を得る為、先にシッケンズのウォッシュプライマーを塗布することを推奨します。ウォッシュプライマー塗布後は最低 20°C / 15 分のフラッシュオフタイムをとってください。

※プラスチックカーパーツにオートサフェーサーラピッドを塗布する場合は、先に必ず 1K オールプラスチックプライマーを塗布してください。

主剤と副剤

主剤	オートサフェーサー ラピッド（ライトグレー、ダークグレー）
ハードナー	オートサフェーサー ラピッド ハードナー（35°C 以下又は小範囲の補修に使用） オートサフェーサー ラピッド ハードナーHT（高温 35°C-45°C 又は広範囲の補修に使用）
ニュープラスリデューサー	プラスリデューサー ファースト（温度範囲 15°C-25°C；スポット及びパネル補修に使用） プラスリデューサー ミディアム（温度範囲 20°C-30°C；スポット、パネル補修及び広範囲の補修に使用） プラスリデューサー スロー（温度範囲 25°C-35°C；広範囲の補修及び全塗装等に使用） プラスリデューサー エキストラスロー（温度範囲 35°C 以上）
添加剤	イラスト・オ・アクティブ （プラスチックパーツの補修時にオートサフェーサー ラピッドに柔軟性を与えることができる添加剤）

被塗物の前処理



温水と洗剤にて被塗物を洗浄し、洗浄後はきれいな水で洗剤を十分に洗い流してください。
 サンディング前に被塗物の不純物をシッケンズ脱脂剤にて除去してください。



足付け；最終番手；ドライ P220 - P320
 新品パーツの ED プライマー；最終番手；ドライ P220 - P320
 シッケンズ ポリエステルパテ及びポリサフェーサー；ドライ P180 - P220
 スポット補修のフェザーエッジ部分；ドライ P320,
 フェザーエッジの外側；ドライ P400



オートサフェーサー ラピッド塗装前に被塗物の不純物をシッケンズ脱脂剤にて除去してください。
 注意：ポリエステルパテには M850 ソルフリー又は M200（水性洗浄剤）を使用しないでください。

Autosurfacер Rapid

オートサフェーサー ラピッド

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

使用前の攪拌



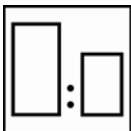
オートサフェーサー ラピッドのライトグレーとダークグレーを混合後は十分に攪拌してください。

調色

必要に応じてオートサフェーサー ラピッドはオートクリルプラス原色をハードナー希釈前に最大 10 部 (容量比) まで混合する事ができます。

オートサフェーサー ラピッド ライトグレーとダークグレーの混合

下記のクイックミックス・グレーシェードサンプルはライトグレーとダークグレーをメジャースティック及び重量比にて簡単に混合することができます。



クイックミックス・グレーシェードサンプル		
ライト - ダーク		
100 : 0	ライトグレー	
100 : 10	ミディアムライトグレー	
5 : 1	ミディアムグレー	
100 : 50	ミディアムダークグレー	
0 : 100	ダークグレー	

オートサフェーサーラピッド ハードナー混合前にオートサフェーサー ラピッドとオートクリルプラス原色の混合物及びグレーシェードでの混合物を十分に攪拌してください。 .
オートサフェーサー ラピッド ハードナー混合後も再度、十分に攪拌してください。 .

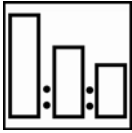


Autosurfacers Rapid

オートサフェーサー ラピッド

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

混合比



サンディングサフェーサー (容量比) :

- 100 オートサフェーサー ラピッド
- 50 ラピッド ハードナー / HT

サンディングサフェーサー (重量比)

ラピッド ハードナーを使用した時

	50g	100g	200g	300g	400g	500g
オートサフェーサーラピッド	38.6	77.2	154.4	231.7	308.9	386.1
オートサフェーサーラピッド ハードナー	11.4	22.8	45.6	68.3	91.1	113.9

ラピッド ハードナー HT を使用した時

	50g	100g	200g	300g	400g	500g
オートサフェーサーラピッド	38.4	76.9	153.8	230.6	307.5	384.4
オートサフェーサーラピッド ハードナー HT	11.6	23.1	46.2	69.4	92.5	115.6

ノンサンディングサフェーサー (容量比) :

- 100 オートサフェーサー ラピッド
- 50 ラピッド ハードナー / HT
- 40 プラス リデュース

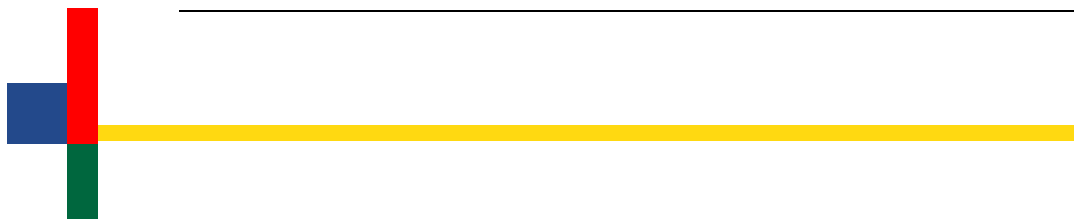
ノンサンディングサフェーサー (重量比)

ラピッド ハードナーを使用した時

	50g	100g	200g	300g	400g	500g
オートサフェーサーラピッド	32.5	64.9	129.8	194.8	259.7	324.6
オートサフェーサーラピッド ハードナー	9.6	19.2	38.3	57.5	76.6	95.8
プラス リデュース	7.9	15.9	31.9	47.8	63.7	79.7

ラピッド ハードナー HT を使用した時

	50g	100g	200g	300g	400g	500g
オートサフェーサーラピッド	32.3	64.7	129.3	194	258.7	323.4
オートサフェーサーラピッド ハードナー HT	9.7	19.5	38.9	58.4	77.8	97.3
プラス リデュース	7.9	15.9	31.7	47.6	63.5	79.4

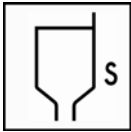


Autosurfacer Rapid

オートサフェーサー ラピッド

FOR PROFESSIONAL USE ONLY
プラスチックパーツ

オートサフェーサー ラピッドに必要な量のイラスト・オ・アクティブを混合する事によりプラスチックパーツに使用することができます。
 プラスチックパーツ素地の部分には必ず 1K オールプラスチックプライマーを塗装してください。
 詳細については TIS 6.14.を参照してください。

塗料粘度


サンディング サフェーサー
 20°C / 21-24 秒 Din-cup 4

ノンサンディング サフェーサー
 20°C / 16-18 秒 Din-cup 4

スプレーガン口径とスプレー圧力

スプレーガン
ノズル口径
スプレー圧力

上カップ式

サンディング
 1.5-2.0 mm

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

上カップ式

ノンサンディング
 1.3-1.5 mm

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

可使時間

オートサフェーサーラピッド+ラピッドハードナー: 20°C / 30 分
 オートサフェーサーラピッド+ラピッドハードナーHT: 35°C / 30 分
 オートサフェーサー ラピッド (ノンサンディング): 20°C / 60 分

塗装方法

サンディング サフェーサー:

足付けした箇所全体に 1 回シングルウェットコート。
 続いて先に塗布した箇所の内側へ 2~3 回シングルウェットコートしてください。
 ブロック塗装する場合は必要な膜厚が得られるように 2~3 回シングルウェットコートしてください。

各コート間のフラッシュオフタイム (指触乾燥) についてはサフェーサーの艶が引けるのを目安にしてください。

各コート間のエアブローは避けてください。
 フラッシュオフタイムは塗装温度、膜厚、塗装環境により異なります。
 最大膜厚を得るためには大きい口径と低い圧力で塗布してください。

ノンサンディング サフェーサー:

1 回シングルウェットコート
 ※その他 1 回ライトコートしてから 1 回ウェットコートすることもできます。

Autosurfacer Rapid

オートサフェーサー ラピッド

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

膜厚

推奨する方法で塗布した場合;	
サンディング サフェーサー (3コート);	120 - 180 µm
ノンサンディング サフェーサー (1コート);	20 - 25 µm

乾燥時間 (サンディング サフェーサー)

オートサフェーサー ラピッド ハードナーを使用した時;			
	20°C / 45分	40°C / 30分	60°C / 20分



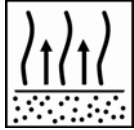
上記の乾燥時間については推奨する方法で塗布した場合 (3 コート) 及び被塗物の温度が上記の温度に達してからの時間です。

オートサフェーサー ラピッド ハードナーHT を使用した時;	35°C / 45分	60°C / 30分
--------------------------------	------------	------------



IR 乾燥機使用の場合;
乾燥前に5分のセッティングタイムを取ってください。
低温乾燥 (ハーフベイク) : 5分
高温乾燥 (フルベイク) : 10分
被塗物との距離は60cm以上を保ち、被塗物の温度が100°C以上にならないように注意してください。

ノンサンディング サフェーサーの塗り重ね時間



最短塗り重ね時間 20°C / 15分以上のフラッシュオフタイムをとってからトップコートを塗布してください。トップコートの最長塗り重ね時間は20°C / 24時間以内です。

最長塗り重ね時間を過ぎた場合は、オートサフェーサーラピッドをドライ P500 又はウェット P1000 で足付けをしてからトップコートしてください。

ノンサンディング サフェーサーの中研ぎ

オートサフェーサー ラピッドの塗装中に付着したブツを中研ぎする場合は、ドライ P500 又はウェット P1000 で除去してください。20°C / 24時間を過ぎた場合は必ずサンディングしてください!

最終番手



ドライサンディング (空研ぎ) 最終番手; ドライ P500

- 最初のサンディングステップとしてドライ P360 - P400 を使用することができます。
- サンディングペーパーのステップはドライサンディングの場合は最大 100 番手以内です。



ウェットサンディング (水研ぎ) 最終番手; ウェット P1000

- 最初のサンディングステップとしてウェット P600 - P800 を使用することができます。
- サンディングペーパーのステップはウェットサンディングの場合は最大 200 番手以内です。



トップコート塗装前に被塗物の不純物をシッケンズ脱脂剤にて除去してください。

Autosurfacers Rapid

オートサフェーサー ラピッド

FOR PROFESSIONAL USE ONLY**塗り重ね可能製品**

すべてのシッケンズトップコート類

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ください。

VOC含有量

540 g / L (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。

