

3804・3804R-4 フレックステックス VT 低VOC

可変テクスチャー塗料

フレックステックスVT 低VOCは、自動車用プラスチックおよび金属のテクスチャー付き素材を再生する為に作られた、丈夫で可変的なテクスチャー(シボ目)塗料です。トップコートもしくはクリアーコートで使用できます。

Bumper&Cladding Coat™カラーコート、ベース/クリアーまたはシングルステージペイントシステムでトップコーティングすることができます。フレックステックスVT 低VOCは耐久性に優れ、黒色のシボ目の質感が必要な仕上げコートとして使用できます。

メリット:

- 純正で採用されているテクスチャー(シボ目)の再現が可能。
- すべてのテクスチャー(シボ目)のサイズをこのテクスチャー塗料で再現可能
- ほぼすべてのトップコートシステムに対応
- 黒のテクスチャーが必要な場合、トップコーティングは不要

アプリケーション:

- 最良の結果を得るには、320グリットで研磨したプライマーサフェーサーにフレックステックスVT 低VOCを使用します。
- テクスチャーを構築するには、3~5回の軽い「スプラッター*」コートを適用して、コート間のフラッシュタイムを確保します。塗装ガンがある程度素早く動かし、塗料が垂れないようにします。薄いコートの場合、塗装ガンのエア圧力を下げます。
トップコートの前に、ライトコートの場合は30分、厚塗りの場合は2~3時間乾燥させます。フレックステックスVTの使用方法の詳細については、本紙裏面を参照してください。
*ランダムに塗料の液滴を置くことを意味します。
- フレックステックスVTは、ラッカーと互換性のあるトップコートシステムでトップコートできます。
- 使用後すぐにスプレーガンをラッカーシンナーで清掃してください。

参照: テストパネルを使用して、目的のテクスチャーを決定します。レデューサー

の量を減らし、空気圧を低くしてペイントすると、最も粗いテクスチャーが生成されます。テクスチャーを小さくするには、3804R-4フレックステックスVT 低VOCレデューサーを使用して3804フレックステックスVT低VOCを最大200%まで希釈できます。

粗目テクスチャー: 1.8ミリのスプレーガンを0.17Mpaで使用して、Flextex VTを8:1(塗料:レデューサー)で混合します。

中目テクスチャー: Flextex VTを3:1で混合したスプレー

(塗装:レデューサー)1.8mmスプレーガンを0.17Mpaで使用。

細目テクスチャー: 1.8mmのスプレーガンを0.17Mpaで使用して、Flextex VTを1:1でスプレーします(塗料:レデューサー)。



お問合せは、下記販売代理店まで



製品仕様書

サイズ	品番	積み込み重量	寸法
クオート缶	3804-4	1.05 kg	直径10.8cm x 高さ12.7cm
ガロン缶	3804-1	3.77 kg	直径16.5cm x 高さ19cm
クオート缶	3804R-4	1.07 kg	縦5.8cm x 横11cm x 高さ19cm

3804-1, 3804-4 VOC: 2.74 lb/gal (328 g/L)

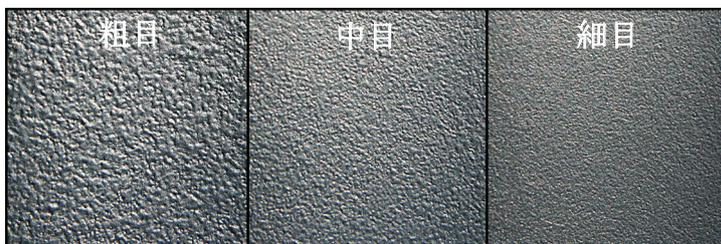
3804R-4 VOC: 0 lb/gal (0 g/L)

性質テスト:

引火点 > 44°C
密度 > 8.2 lb/U.S. gal

追加の安全情報については、SDSおよび製品ラベルを参照してください。

実サイズテクスチャー



Polyvance authorized international master distributor

ポリバンス 日本総代理店

有限会社ティークラフトプラスチックリペア事業部 樹脂リペア.com

TEL:0564-28-5319 FAX:0564-28-5399

E-mail:info@jyusiripea.com URL:https://jyusiripea.com

t-craft PLASTIC REPAIR DIVISION



標準操作手順:3804 Flextex VTテクスチャペイント

***適切な安全保護具を着用し作業を行ってください。**

1. 1000 スーパーブレッププラスチッククリーナーまたは 1001-4 エコブレッププラスチッククリーナーで部品を清掃します。汚れがひどい場合は、最初に1020 スカッフマジックソープを使用します。



2. フレックステックスVT低VOCの容器パッケージ写真を参考にしてテクスチャーサイズを選択します。
3. パッケージの指示に従って3804R-4レデュースーで塗料を希釈します。
4. 最高の結果を得るには、既存テクスチャーをサンディングし、全体を再テクスチャー施工します。180グリットのサンドペーパーで可能な限り既存テクスチャーを滑らかにし、320グリットでペーパー目を消していきます。ほこりを吹き飛ばします。



5. 再テクスチャー施工する領域上に1051プラスチックマジック接着促進剤をミドルウェットコートでスプレーします。プラスチックマジックを10分間乾燥させます。



6. 3043 オールシーズンズブラックジャック水性プライマーサーフェーサーを再テクスチャリング施工する領域全体に塗装します。乾燥するまで20~30分待ちます。



7. 240-320グリットのサンドペーパーでサンディングし、ペーパー目を消していきます。巣穴などをスポットパテ等で埋めます。3043ブラックジャックサーフェーサーの2回目の塗装を施工し、乾燥させ、再び320グリットのペーパーで下地を形成させます。フレックステックスVTを適用する前に、滑らかにプライマー処理された表面を形成させます。



8. 1.8mm HVLPスプレーガンで、ステップ2で決定したテクスチャーに一致するようにフレックステックスVTレデュースーで希釈します。吐出量を中程度に調整します。空気圧を0.17Mpaに調整します。設定を調整して、粒度を微調整することもできます。



9. フレックステックスVTをバンパーから約40 cmの距離から軽く「スプラッター*」コートで塗布します。ガンをある程度素早く動かして、テクスチャーを均一に保ち、塗料が垂れないようにします。コート間のフラッシュタイムは5分間です。目的のテクスチャー外観を実現するには、少なくとも3セットコートしてください。

*ランダムに塗料の液滴を置くことを意味します。



10. 作業完了。
薄塗り場合は、30分、厚塗り場合は2-3時間乾燥後3700シリーズ Bumper&Cladding Coat™カラーコートを使用して、トップコーティングすることも可能です。

