

Bumper & Cladding Coat p/n: 3611, 3612, 3613

低VOC アドヒージョンプライマー for TPO, PP and TEO plastics.

Bumper & Cladding Coat 低VOCアドヒージョンプライマーは、サンディングを行わずにPP、TEO、TPOなどの「問題のあるプラスチック」に付着するように設計された、先進の低VOC、溶剤ベースのノンサンディングプライマーです。

Bumper & Cladding Coat 低VOCアドヒージョンプライマーは、ほとんどの溶剤または水性ベース/クリアトップコートおよびサンディングなしのシングルステージシステムでトップコートが可能です。Bumper & Cladding Coat 低VOCアドヒージョンプライマーは、より滑らかに塗装が出来、上塗りの適合性が改善されています



VOCs: 250 g/L

ベネフィット:

- ・滑らかなまたは質感のあるおよびポリプロピレンプラスチックおよびTPO、TEOに付着します。プライミングされていない新しいOEM 交換バンパーの簡単な補修に最適です。
- ・サンディングやスカuffingなしでTPO、TEO、PPプラスチックに付着します。1000 スーパープレップまたは1001 ZERO VOC エコプレップ プラスチッククリーナーでバンパーを清掃後、Bumper & Cladding Coat アドヒージョンプライマーを塗装します。
- ・シンプルですぐにスプレーできる1液処方により、無駄がありません。使用しないものは缶に戻してください！
- ・すべてのウレタンおよびポリエステルベースのベースクリアトップコートシステムおよびほとんどの2K製品と互換性があります。
- ・Bumper & Cladding Coat 低VOCアドヒージョンプライマーは、トップコーティングの前にサンディングをする必要はなく、塗装後いつでも上塗りが可能です。
- ・隠蔽する為に必要なトップコートの量を減らし、最終的なカラーマッチを改善します。

品番:

	ガロン	クォート
ライトグレー	3611-1	3611-4
ダークグレー	3612-1	3612-4
ホワイト	3613-1	3613-4

Polyvance

ADVANCING POLYMER REPAIR

お問合せは、下記販売代理店まで

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 ポリバンス事業部 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



使用方法:



ステップ1. 1000スーパーブレッブまたは1001エコブレッブプラスチッククリーナーでプラスチックを脱脂、清掃します。約30cm四方の領域にウェットコートでスプレーし、数秒待ってから、きれいな布で方向に拭きます。未加工のTPO、TEO、およびPPプラスチック表面では、表面のサンディングまたはスカフティングは不要です。

部品を塗装する場合、または究極の接着が必要な場合は、最初に下地処理剤とスカフパッドを使用し、水できれいに洗い流します。このことにより、表面がきれいになり、コーティングの密着性をさらに向上させる細かいスカフの傷ができます。水で徹底的にすすぎ、完全に乾かしてから、上記のようにプラスチッククリーナーで、脱脂、清掃します。



ステップ2. Bumper&cladding Coatアドヒージョンプライマーを攪拌し、ペイントガンにストレインします。レリューサーまたはアクチベーターは必要ありません。0.8-1.4mmベースコートガンを使用して、微粒化を行います。周囲温度と表面温度の両方は、15℃から35℃の間でなければなりません。隠蔽するために1つまたは2つのコートを適用します。Bumper&cladding Coatアドヒージョンプライマーを垂らさないでください。乾くまで少し荒いように見えます。コート間のフラッシュタイムは5分間です。



ステップ3. Bumper&cladding Coatアドヒージョンプライマーを60分間乾燥させます。(21℃)またはトップコーティングの前に54℃15分で乾燥させます。サンディング プライマーのスカフティング。プライマーは、完全に乾燥した後、いつでも上塗りができます。つまり、「ウィンドウが閉じない」ということです。Bumper&cladding Coatアドヒージョンプライマーにベースコートを直接塗布し、次にクリアコートを塗布します。

承認されたベース-クリアトップコートシステム:

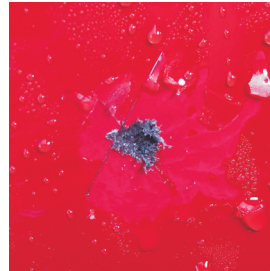
メーカー	ブランド	解説	承認
Akzo Nobel	Lesonal	1K Basecoat	YES
Akzo Nobel	Sikkens	Autobase	YES
Akzo Nobel	Sikkens	Autowave (水性)	YES
BASF	Glasuret	Series 55 polyester basecoat	YES
BASF	Glasuret	Series 90 Waterborne	YES
BASF	Limco	Supreme Acrylic Enamel basecoat	YES
BASF	R-M	Diamont polyester basecoat	YES
BASF	R-M	Onyx HD Waterborne basecoat	YES
DuPont	DuPont	Cromax Pro Waterborne basecoat	YES
DuPont	DuPont	ChromaBase	YES
DuPont	DuPont	ChromaPremier	YES
DuPont	Nason	Ful-Base base-clear system	YES
DuPont	Spies Hecker	Permahyd Waterborne Series 280	YES
DuPont	Spies Hecker	Permacron Solvent-based Series 293	YES
DuPont	Standex	Basecoat MSB System	YES
Nexa	Autocolor	Aquabase Plus	YES
PPG	Envirobase	Waterborne basecoat	YES
PPG	ICI/Nexa	Autocolor 2K Base/Clear	YES
PPG	Omni	Omni AU	YES
PPG	PPG	Deltron 2000 DBC	YES
PPG	PPG	Deltron DBU w/ reactive reducer	YES
PPG	PPG	Global BC	YES
Sherwin-Williams	AWX	Waterborne basecoat	YES
Sherwin-Williams	Martin Senour	Tec/Base	YES
Sherwin-Williams	Sherwin-Williams	Ultra 7000	YES
Valspar	De Beer	Waterbase 900 series	YES

お使いの塗装システムがこのリストにない場合は、お電話ください
最新の互換性 インフォメーション 0564-28-5319

試験結果:



バンパーのペイントフィルムは、カミソリの刃でクロスハッチし、テープでテストし、ベースコートやプライマーの剥離の証拠なしに圧力洗浄することができます。



ご覧のとおり、圧力洗浄機は実際に塗料が剥離する前にTPOプラスチックに穴を開けます！この写真は、ベースコートから剥離しているクリアコートを示していますが、ベースコート、プライマーは、共に剥離していません。

技術的な案内:

互換性のある基板:

Bumper&cladding Coatアドヒージョンプライマーは、TPO、TEO、PPプラスチックへの接着に最適化されています。TPO、TEO、PPプラスチック表面を研磨したり、足付けをすることなく、バンパー&クラッドコートを塗装することが出来ます。

Bumper&cladding Coatアドヒージョンプライマーは、未加工ポリウレタン (PUR) やOEMでプライミングされたバンパーなどの基材は、お勧めできません。バンパー&クラディングコートは、これらの基材が研磨されている限り、これらの基材に適切に接着しますが、このような用途では、プライマーまたはシーラーに対して特にメリットはありません。ポリバンスは、未加工のTPO、TEO、またはPP以外の基材への接着を保証しません。

互換性のあるトップコート:

Bumper&cladding Coatには、ここにリストされている承認済みベース/クリアリフィニッシュシステムのいずれかをトップコートできます。ベースコートをバンパー&クラディングコートに直接スプレーすることをお勧めします。承認された塗料のみのトップコートを使用してください。

- Bumper&cladding Coatはすぐに塗装できますが、必要に応じてアセトンで薄くすることもできます (体積で5%まで)。
- Bumper&Cladding Coatアドヒージョンプライマーは、最高の品質管理により製造していますが、25ミクロンフィルターを使用して、使用直前に塗料をろ過し、最もきれいな仕上がりにすることを強くお勧めします。

VOCs:

VOCs (ready to spray) 2.09 lb/U.S. gal (250 g/L)

バンパー&クラディングコート接着プライマーは特殊コーティングに分類されます (エラストマー材料) そして、EPAの国家VOC排出基準に準拠しています

性質テスト:

ブルックフィールド粘度 600 cps
引火点 > 40°F (>4.4°C)
コートごとのフィルムビルド 0.3 - 0.5 mils (8 - 12 μ)
比重 1.092

Polyvance
ADVANCING POLYMER REPAIR