








AUTOCRYL FILLER 3+1

オートクリル フィラー 3+1


2液型の速乾厚膜形成プライマーサフェーサーで、自動車の補修及び新品パーツに使用します。

使用できる被塗物	<p>旧塗膜（硬化不良の塗膜やラッカー系塗膜はブロック塗装してください。） シッケンズウォッシュプライマー類 シッケンズプライマーサフェーサーEP シッケンズポリエステルパテ類 ゲルコート 木材 スチール</p> <p>備考:防錆力を高めるには先にスチール面へウォッシュプライマー1K CFを1回塗布し20°C/15分以上24時間以内に塗り重ねてください。</p>	
主剤と副剤	<p>オートクリル フィラー3+1 3+1フィラーHS ハードナー ニュー プラス リデュースー イラスト・オ・アクティブ（t.i.s.6.14参照）</p>	
貯蔵安定期間	<p>オートクリル フィラー3+1 3+1フィラーHS ハードナー</p>	<p>20°C/2年間 20°C/1年間</p>
色	<p>グレー</p>	
VOC含有量	<p>ISO11890-1による測定値 465g/L （理論上での希釈済み塗料）</p>	
塗布可能面積	<p>塗着効率70%と仮定すると、希釈済み塗料 1リッターで6㎡。希釈前塗料の主剤 1リッターで7㎡/60μm。（理論値）</p> <p>備考:実際の使用量については、被塗物の形状や塗装方法又は、塗装環境により異なります。</p>	
膜厚	<p>1コート/50~60μm（30部シンナー希釈した場合は1コート/40μm）</p>	
器具の洗浄	<p>使用後はシンナーX又は、ニュープラスリデュースーで速やかに洗浄してください。</p>	

オートクリル フィラー 3+1 使用方法

<p>被塗物の前処理</p> 	<p>脱脂作業後に各種の被塗物に適した前処理を行ってください。</p> <table border="0"> <tr> <td style="border-right: 1px dashed black; padding-right: 10px;"> 旧塗膜 ポリエステルパテ類 ゲルコート 木材 スチール </td> <td> ドライサンディングP220～320又はウェットP400 ドライサンディングP220～320 ドライサンディングP320又はスコッチブライト7447赤 ドライサンディングP220 ドライサンディングP120～220 </td> </tr> </table>	旧塗膜 ポリエステルパテ類 ゲルコート 木材 スチール	ドライサンディングP220～320又はウェットP400 ドライサンディングP220～320 ドライサンディングP320又はスコッチブライト7447赤 ドライサンディングP220 ドライサンディングP120～220										
旧塗膜 ポリエステルパテ類 ゲルコート 木材 スチール	ドライサンディングP220～320又はウェットP400 ドライサンディングP220～320 ドライサンディングP320又はスコッチブライト7447赤 ドライサンディングP220 ドライサンディングP120～220												
<p>混合比及び可使用時間</p> 	<p>3部(容量比) オートクリル フィラー3+1 1部(容量比) 3+1フィラーHS ハードナー ニュー プラス リデューサーで10,20又は30%希釈する事により 良いレベリングが得られます。</p> <p>可使用時間: 20°C/45分 メジャースティックNo.4又はNo.9を使用</p> <p>着色: 必要に応じてオートクリル フィラー3+1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)まで混合することができます。</p>												
<p>スプレー粘度</p> 	<p>20°C/24～30秒 DIN cup 4</p>												
<p>スプレーガン及び スプレー圧力</p> 	<table border="0"> <thead> <tr> <th>スプレーガン</th> <th>ガン口径</th> <th>スプレー圧力</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>上カップ</td> <td>2.0mm</td> <td>2-4 bar</td> </tr> <tr> <td>下カップ</td> <td>1.8-2.2mm</td> <td>2-4 bar</td> </tr> <tr> <td>HVLP上カップ</td> <td>1.7-1.9mm</td> <td>最大0.7bar</td> </tr> </tbody> </table>	スプレーガン	ガン口径	スプレー圧力	上カップ	2.0mm	2-4 bar	下カップ	1.8-2.2mm	2-4 bar	HVLP上カップ	1.7-1.9mm	最大0.7bar
スプレーガン	ガン口径	スプレー圧力											
上カップ	2.0mm	2-4 bar											
下カップ	1.8-2.2mm	2-4 bar											
HVLP上カップ	1.7-1.9mm	最大0.7bar											
<p>スプレー方法及び フラッシュオフタイム</p> 	<p>2～3回シングルウェットコート。</p> <p>各コート間のフラッシュオフタイム(指触乾燥)は、5～10分です。</p> <p>備考: 塗装温度や塗装膜厚により多少異なります。</p>												
<p>乾燥時間</p> 	<table border="0" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>20°C</td> <td>40°C</td> <td>60°C</td> </tr> <tr> <td>4時間</td> <td>45分</td> <td>30分</td> </tr> </table> <p>備考: 各種乾燥機別の乾燥時間はt.i.s.7.9を参照してください。</p>		20°C	40°C	60°C	4時間	45分	30分					
20°C	40°C	60°C											
4時間	45分	30分											

オートクリル フィラー 3+1 使用方法

<p>塗り重ね可能製品</p> 	<p>シッケンズのトップコート類</p>