







POLYSURFACER

ポリサフェーサー

2液型の速乾スプレーパテで、深い傷や凹みを充填するのに使用します。
サンディング性に優れており、作業時間の短縮に役立ちます。

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。） シッケンズプライマーサフェーサーEP（1回塗り/最高25μ） スチール グラスファイバー シッケンズポリエステルパテ類</p> <p>注意:ポリサフェーサーはウォッシュプライマ - CR (t.i.s.1.1.8参照)の上に塗布してはいけません。</p>						
主剤と副剤	<p>ポリサフェーサー ポリサフェーサーハードナー シンナーX</p>						
貯蔵安定期間	<table border="0"> <tr> <td>ポリサフェーサー</td> <td>20</td> <td>/9ヶ月</td> </tr> <tr> <td>ポリサフェーサーハードナー</td> <td>20</td> <td>/9ヶ月</td> </tr> </table>	ポリサフェーサー	20	/9ヶ月	ポリサフェーサーハードナー	20	/9ヶ月
ポリサフェーサー	20	/9ヶ月					
ポリサフェーサーハードナー	20	/9ヶ月					
色	<p>ライトグレー</p>						
VOC含有量	<p>110g/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4m²。希釈前塗料の主剤 1リッターで5m²/100μm。（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/100μm</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サーで速やかに洗浄してください。</p>						

ポリサフェーサー 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>旧塗膜</td> <td>ドライサンディングP220 ~ P320</td> </tr> <tr> <td>スチール</td> <td>ドライサンディングP120 ~ P220</td> </tr> <tr> <td>ゲルコート</td> <td>ドライサンディングP320</td> </tr> <tr> <td>ポリエステルパテ類</td> <td>ドライサンディングP120</td> </tr> </table>	旧塗膜	ドライサンディングP220 ~ P320	スチール	ドライサンディングP120 ~ P220	ゲルコート	ドライサンディングP320	ポリエステルパテ類	ドライサンディングP120
旧塗膜	ドライサンディングP220 ~ P320								
スチール	ドライサンディングP120 ~ P220								
ゲルコート	ドライサンディングP320								
ポリエステルパテ類	ドライサンディングP120								
<p>混合比及び可使用時間</p> 	<p>100部(容量比) ポリサフェーサー 5部(容量比) ポリサフェーサーハードナー</p> <p>備考:少量使用する場合、100:3(重量比)で混合してください。</p> <p>可使用時間: 20 / 30分</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>2.0-3.5mm</td> <td>3 - 4 bar</td> </tr> </tbody> </table>	スプレーガン	ガン口径	スプレー圧力	上カップ	2.0-3.5mm	3 - 4 bar		
スプレーガン	ガン口径	スプレー圧力							
上カップ	2.0-3.5mm	3 - 4 bar							
<p>スプレー方法及び</p> 	<p>1 ~ 数回シングルウェットコート。</p> <p>備考:オーバーミストはスプレーガンのノズル口径を大きくするか最終コートにシンナーXで5%希釈することで調整してください。</p>								
<p>乾燥時間</p> 	<table border="0"> <tr> <td>20 2時間</td> <td>40 60分</td> <td>60 30分</td> <td>80 15分</td> </tr> </table>	20 2時間	40 60分	60 30分	80 15分				
20 2時間	40 60分	60 30分	80 15分						
<p>サンディング</p> 	<p>P220で粗研ぎし、P320で仕上げてください。</p> <p>注意:ポリサフェーサーは水研ぎしてはいけません。</p>								

ポリサフェーサー 使用方法

<p>塗り重ね可能製品</p> 	<p>オートクリル フィラー 3+1 (t.i.s.3.2.3参照) 3+1フィラーHS (t.i.s.3.2.21参照) カラービルド (t.i.s.3.2.18参照) オートサフェーサー940HS (t.i.s.3.2.20参照) オートサフェーサー ノンサンディング (t.i.s.3.2.17参照) プライミングフィラー680 (t.i.s.2.7.1参照) プライマーサフェーサーEP (t.i.s.2.4.3参照)</p> <p>注意:ポリサフェーサーは必ず上記のサフェーサーを使用してから トップコートしてください。</p>