



GLOBAL REFINISH SYSTEM



# 製品データシート

## D8141 UHS プレミアムクリアー

### 製品

GRS デルトロン UHS プレミアム クリアー	D8141
GRS デルトロン UHS ハードナー	D8217/ D8218
GRS デルトロン Low VOC シンナー	D870/ D871/ D872/ D873/ D874J
GRS デルトロン 硬化促進 シンナー	D8714
GRS デルトロン フェイドアウトアディティブ	D8425

### 軟質素地用：

GRS デルトロン プラスチサイザー	D814 (軟化剤)
--------------------	------------

### 製品説明

本製品は、GRSデルトロンBC及びエンバイロベースHPと組み合わせる高外観な仕上がりを提供するウルトラハイソリッド型のアクリルウレタンクリアーです。

標準2コート塗装、又はミディアムコート後コート間フラッシュオフ無しでフルコートする“ワン・ビジット”塗装の2種類の塗装方法を選択できます。

### 下地および塗装前処理

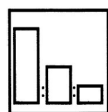
本製品は、清潔でゴミ等のないGRSデルトロンBC、エンバイロベースHP上に塗装してください。



塗装面をD837 ワックスオフマイルド及びD8401 水性 Low VOC クリーナーで脱脂洗浄してください。

タックラグの使用を推奨します。

## 混合比



	<u>容 量 比</u>	<u>重 量 比</u>
D8141	3 vol	100. 0g
UHS ハードナー	1 vol	36. 7g
Low VOC シンナー	0. 6 vol	20. 6g

\* ウルトラハイソリッド製品は、低温度での塗装はオーバースプレーの吸収が困難になるため、15℃以上での使用を推奨します。

## D8141混合重量表

必要塗料容量 (リットル)	重量 D8141	重量 UHS ハードナー	重量 シンナー
0. 10L	65. 2g	23. 9g	13. 4g
0. 25L	163. 0g	59. 8g	33. 6g
0. 50L	326. 1g	119. 6g	67. 2g
0. 75L	489. 1g	179. 3g	100. 8g
1. 00L	652. 2g	239. 1g	134. 3g
1. 50L	978. 3g	358. 7g	208. 5g
2. 00L	1304. 3g	478. 7g	268. 7g

## 硬化剤およびシンナー選定

<u>システム</u>	<u>UHS ハードナー</u>	<u>シンナー</u>
アクセセル(超速乾)	D8217	D8714
速乾	D8217	D871 / D872
標準	D8218	D872 / D873 / D874J

**注: 他の硬化剤は使用しないでください。**

\* 硬化剤及びシンナーは、塗装温度 塗装範囲等に応じて適切に選択してください。

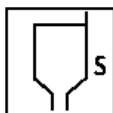
\* D8714硬化促進シンナーは、1 パネル又はスポット補修時に使用し、2パネル以上の塗装には使用しないでください。

## 混合済み製品の詳細



### 可使時間(20℃)

D8217 / D8714 使用	20 分
D8217 使用	40 分
D8218 使用	1 時間



### スプレー粘度(20℃)

18 ~ 20 秒 DIN4

## 塗装およびフラッシュオフ



### スプレーガン設定(RP/HVLP)

口径

1.2 ~ 1.4 mm

エア圧

2.5 ~ 3.5 kg/cm<sup>2</sup>

### 標準2コート工程塗装



コート間フラッシュオフ(20℃)

5 ~ 7分

乾燥前フラッシュオフ(20℃)

0 ~ 5分

### エクスプレス・シングルビジット工程塗装



コート間フラッシュオフ(20℃)

ミディアムコート1回 + フルコート1回  
\* 1コート回目は、補修パネル全体に塗装してください。

2 ~ 3分 (3パネル以下)  
無し (3パネル以上)

乾燥前フラッシュオフ(20℃)

0 ~ 5分

## 乾燥時間



### ダストフリー(20℃)

D8217使用

20 ~ 30分

D8218使用

40 ~ 50分

### 強制乾燥(60℃)

D8217使用

25分

D8218使用

35分



### 予備乾燥(ハーフ)

5分

### 強制乾燥(60℃以上/IR)

8 ~ 15分

(塗色および素材等によって異なります。)

\* 乾燥時間は鋼板温度が上記の温度に達してからの時間です。鋼板温度が推奨温度に達するまでの時間を乾燥時間に加えてください。

## 塗膜厚および塗布量

### 推奨乾燥膜厚

50 ~ 60 ミクロン

### 理論塗布量

8 m<sup>2</sup>/ℓ

## 補修および上塗り塗装



### サンディング

ウェット

上塗り塗料を十分に密着させるため、再塗装前に必ず行ってください。

P800 ~ P1000



ドライ

(ダブルアクションサンダー)

P400 ~ P600



### 上塗り/再塗装時間

強制乾燥(60°C/IR)

冷却後

### 上塗り塗料

GRSデルترون プライマー

エンパイロベースHP

GRSデルترون トップコート

## 軟質仕上げ塗装

軟質下地(プラスチック)に本製品を塗装する際は軟化剤を混合してください。

### 混 合 重 量

下地	外観	D8141	D814	UHS ハードナー	シンナー
軟質	グロス	100g	48g	36g	6g

## サンディングおよびポリッシング



ゴミ除去などのサンディング および ポリッシング をする際は、強制乾燥後 1 時間以上経過してから作業を行ってください。

## ボカシ補修工程

- 上記の情報に従ってD8141 UHS プレミアムクリアーを塗装してください。
- ボカシ部分のクリアコートエッジを最低限にしてください。
- D8425 フェイドアウトアディティブを添加して、オーバースプレーエッジをボカシ塗装してください。

---

## UHS 製品の最良実践方法

### 塗料の保管条件

正確な粘度を保つために使用可能塗料をよい状態で保管してください。  
15°C以上が理想的です。  
これには塗料、硬化剤およびシンナーを含みます。

### 塗料の混合および塗装準備

可能な限り正確に混合し活性化させてください。  
容量を用いて混合する際には、円柱で平行な側面の混合容器のみを適切な混合棒と併用して使用してください。  
パーセンテージ表記のされている混合容器を使用する場合、そのパーセンテージが適切な容量を示していることを確認してください。  
硬化剤およびシンナーが十分に混合されていることを確認してください。  
ハイソリッドや高粘度製品は、混合時間が多少長くなることがあるので、最初に硬化剤を混ぜ、それからシンナーを加えてさらに混ぜるようにしてください。  
混合済み製品は可使時間内に必ず使用してください。  
添加剤(柔軟剤など)の推奨量を超えないようにしてください。

### 塗装技術、工程および器具の選定

適切なスプレーガン設定を使用してください。  
スプレーブースが効果的に作動していることを確認してください。  
鋼板温度特に低部の補修部分が推奨温度に達していることを必要に応じて確認してください。  
PPG推奨の乾燥時間は、鋼板温度に基づいた時間です。鋼板温度が推奨温度に達するまでの時間を乾燥時間に加えてください。

---

## 器具の洗浄

使用後は、すべての器具をクリーナー・溶剤もしくはシンナーで洗浄してください。

---

## VOC 情報

本製品(製品カテゴリー: IIB.c)に適用される欧州VOC規制値は、塗装時の状態で、最高 420g/リットルです。  
本製品に含まれる VOC 量は塗装時の状態で、最高 420g/リットルです。  
使用用途によって、実際の塗装時のVOC量が EU 指令規格より下回ることがあります。

---

## 健康と安全

本製品は専門家による使用に限定し、記載以外の目的に使用しないで下さい。この製品情報に記載されている情報は、現在の科学的・技術的見識に基づいたものであり、本来の目的と製品の適合性を保証するためにすべての適切な措置を講ずることは、使用者の責任とします。健康と安全に関する情報は、製品安全データシートを参照して下さい。



ピーピージー・ジャパン株式会社

〒222-0033

神奈川県横浜市港北区新横浜 3-19-5-8 F

電話: 045-628-9041 ファックス: 045-628-9042