



GLOBAL REFINISH SYSTEM



製品データシート



D839 プリマ 2K プラサフ

製品

GRSデルترون プリマ 2K プラサフ	D839
GRSデルترون MS ハードナー	D803/ D841/ D861/ D864
GRSデルترون Low VOC シンナー	D870/ D871/ D872/ D873/ D874J

軟質素地用

GRSデルترون プラスチサイザー	D814
--------------------	------

製品説明

本製品は、使用範囲の広い2液型のプライマーサフェーサーです。
適切に処理された新車オリジナル塗膜、旧塗膜、ポリエステルパテ等に優れた密着性と研磨性を提供します。
仕上がり外観は半艶消しで歪みの確認がしやすくなっています。
シンナー希釈率を変えることでスプレーフィラー/プライマーサフェーサー/ノンサンディングプライマー仕様の使い分けが可能です。
樹脂、鋼板に塗装する際には適切なプライマー処理をしてください。

下地および塗装前処理



金属素地(亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム鋼板等) D834塗装

プラスチック素地 D820塗装

GRP・ファイバーグラス D834塗装



ポリエステル フィラー P120 ~ 240(空研ぎ)

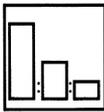
OE電着塗装 P400 ~ 600(空研ぎ)素地が出た場合はD834塗装

新車オリジナル塗膜・旧塗膜 P320 ~ 400(空研ぎ)素地が出た場合はD834塗装

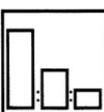


本製品を塗装する前に、電着塗膜又は新車オリジナル、旧塗膜をPPGクリーナーを使用し脱脂洗浄してください。

混合比

	<u>スプレーフィラー</u>	<u>プライマーサフェーサー</u>	<u>ノンサンディングプライマー</u>
 D839	5 vol 100.0g	5 vol 100.0g	5 vol 100.0g
MS ハードナー	1 vol 14.0g	1 vol 14.0g	1 vol 14.0g
Low VOC シンナー	0.5 vol 6.0g	1 vol 12.0g	2.5 vol 30.0g

プラスチックパーツ塗装時の混合比

	<u>容 量 比</u>	<u>重 量 比</u>
 D839	4 vol	100.0g
MS ハードナー	1 vol	17.0g
Low VOC シンナー	0 ~ 1 vol	0 ~ 14.0g
D814	1 vol	15.0g

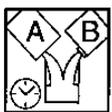
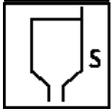
硬化剤およびシンナー選定

<u>塗装温度</u>	<u>ハードナー</u>	<u>Low VOC シンナー</u>
18℃ 以下	MS D803	D870
18~25℃	MS D841	D871
25~35℃	MS D861	D872
35℃ 以上	MS D861	D873/D874J
オールシーズン	MS D864	Low VOC シンナー

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。

混合済み製品の詳細

	<u>可使用時間(20℃)</u>	スプレーフィラー	15 分
		プライマーサフェーサー	30 分
		ノンサンディングプライマー	30 分
	<u>スプレー粘度(20℃)</u>	スプレーフィラー	60 秒 DIN4
		プライマーサフェーサー	25 秒 DIN4
		ノンサンディングプライマー	18 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
エアーク

1.6 ~ 2.0 mm
1.5 ~ 3.0 kg/cm²

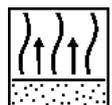


塗装回数

コート間フラッシュオフ(20℃)
乾燥前フラッシュオフ(20℃)

スプレーフィラー

4回
10分
20 ~ 30分



塗装回数

コート間フラッシュオフ(20℃)
乾燥前フラッシュオフ(20℃)

プライマーサフェーサー

2 ~ 3回
10分
5 ~ 10分

塗装回数

コート間フラッシュオフ(20℃)
乾燥前フラッシュオフ(20℃)

ノンサンディングプライマー

1 ~ 2回
10分
5 ~ 10分

乾燥時間

ダストフリー(20℃)

5分



自然乾燥(20℃)

スプレーフィラー
プライマーサフェーサー
ノンサンディングプライマー

4時間
3時間
90分
30分

強制乾燥(60℃)



予備乾燥(ハーフ)

強制乾燥(60℃以上/IR)

5分
20分

* 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

スプレーフィラー 130 ~ 170 ミクロン
プライマーサフェーサー 90 ~ 120 ミクロン
ノンサンディングプライマー 15 ~ 30 ミクロン

理論塗布量

スプレーフィラー 1.75 m² / ℓ
プライマーサフェーサー 2.5 m² / ℓ
ノンサンディングプライマー 6.0 m² / ℓ

トップコート塗装前のサンディング



サンディング

ウェット

P320 + P400 ~ 600 + P800 (+ P1000)



ドライ(ダブルアクションサンダー)

P320 + P400 ~ 600

上塗り塗料

GRSデルترون プライマー
GRSデルترون トップコート
エンバイロベース HP

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。

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ください。



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 3-19-5-8F

電話:045-628-9041 ファックス:045-628-9042