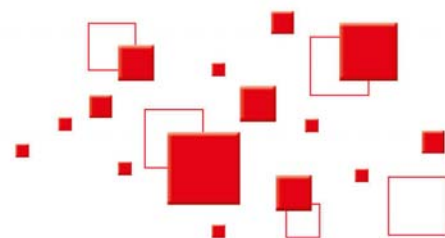


テクニカルインフォメーション

アクロフィル



2 液型 SF プライマー

製品分類: C 2.2

製品説明

アクロフィルは、ストップフィラー II の塗装前に、直接、金属素材(鋼板、アルミニウム、自動車産業用途の標準的な品質の亜鉛鋼板)に使用することができます、2 液型プライマーです。

付加情報

技術特性

固形分 70 % ± 2	比重 1.430 – 1.530 g / cm ³
保管温度 最低 5°C ~ 最高 45°C	保管期間 12 ヶ月

使用方法

使用前に、よく攪拌してください。

下地 / 前処理 / クリーニング

洗浄: PK 700 または PK 900

研磨: 鋼板は P 80、アルミニウムは P 150 – P 180、亜鉛鋼板と耐溶剤性の旧塗膜は P 240

洗浄: PK 1000







本文書内のデータは、現時点での弊社の知識と経験に基づいて提供しております。弊社の製品を使用した作業、ならびに塗装に影響を及ぼす可能性のある様々な要因を考慮すると、本書で提供されている情報に関わらず、製品使用者それぞれにおいて調査や試験を実施する必要があります。本文書内の記述、図表、写真、値、比率、重量などは、一般的な情報に限定して提供しており、事前の通知なしに内容が変更されることがあります。また、製品仕様など、契約上同意した製品の品質とは区別して取り扱うものとします。最新版の文書が、全ての古い文章より優先されます。最新版は、Web サイト www.rmpaint.com または、営業担当者から入手することができます。弊社の製品使用者は、所有権、法律、規定など責任を持って順守しなければなりません。

R-M Automotive Refinish Paints, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77, 10/2015



テクニカルインフォメーション

アクロフィル

	アクロフィル: D 501: FR 500 / R 2100 / R 2200 / R 2300	100% (vol.) 25% (vol.) 25% (vol.)	100 g 17 g 15 g
	塗膜粘度 (20°C): ISO 4 カップ: DIN 4 カップ:	42 – 58 秒 18 – 23 秒	
	ポットライフ:	密閉容器を使用して 20°C で 3.5 時間	
	HVLP 重力式スプレーガン: 汎用重力式スプレーガン:	1.7 – 1.9 mm 1.6 – 1.8 mm	0.7 bar (先端) 2.0 bar
	塗装回数: 膜厚:	1 回 20 – 25 μm	
	乾燥時間 (60°C):	20 分	
	短波長:	11 分	

仕上げ

冷却後、その日のうちにストップフィラー II を塗装。

安全に関する注意

2004 / 42 / IIB (cl) (540) 520: 製品分類: IIB.cl RFU での EU 制限値は 540 g/L

本製品の VOC 含有量は 520 g/L

本製品には、取り除けない 0.1 μm 未満の細かい粒子が含まれている可能性があります。

業務用向けに限定された製品です。

これらの製品を使用される際には、労働安全衛生ガイドラインに従い個人保護具を着用して下さい。