

# Process Information

## eSense process



### プロセス説明

eSense プロセスは、化石（石油ベース）と再生可能な成分（生物原料ベース）が混合された製品で補修を行うプロセスです。製品によって化石剤と生物原料の割合は異なっております。

R-M の生物原料からなる製品は“eSense” のラベルとなり、6つの製品にて構成されています。

“eSense” 製品は従来からある化石剤の製品と使用方法は全く同じです。

化石剤ベースの代わりに生物原料で作られている製品を使用することにより、CO<sub>2</sub> 排出量の削減が成しとげられます。

### 下地

- 自動車 OEM 塗膜、硬化型補修塗膜

### 必要な製品

- PK 700 / PK 1000 / PK2000
- STOP QUICK B 2445E eSense
- LIGHT FILLER GREY P2530 E eSense
- ONYX HD Basecoat
- RAPIDCLEAR C 2570 E eSense




### 安全に関する注意

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ください。

### 前処理

	脱脂 PK 1000
	研磨 P80 – P150 ダメージ部分のみ研磨
	脱脂 PK 1000
	注: PK 700 を使用することも可能

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](http://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, 10/2018

# Process Information

## eSense process



### パテ

	STOP QUICK B 2445E eSense 硬化剤	100 g 3 g	
	時間	温度上昇	最高表面温度
	4 分	20°C / 分	80°C
	代替案: 時間	温度	
	20 - 30 分		
	荒研ぎ P80 / P150	仕上研ぎ P240 / P320	
	脱脂 PK 2000		

### フィラー

	LIGHT FILLER GREY P 2530E eSense	100% (vol.)	
	HVLP ガン 汎用ガン	1.1 mm 1.1 mm	0.7 bar (先端) 2.0 bar
	塗装回数 膜厚	金属用プライマー サフェーサー ½ + 1 最大 120 µm	プラスチック用プライマー サフェーサー ½ + 1 最大 80 µm
	厚い膜厚が必要な場合、乾燥後研磨工程を行う事で、 LIGHT FILLER GREY P 2530E eSense を再塗装する事が可能です。 LIGHT FILLER GREY P 2530E eSense の塗布面は透明に仕上げ、補修下地面が隠れないようにしてください。		
	フラッシュオフ 20°C より厚い膜厚にした場合、セッティングタイムを長く取るや、フラッシュオフタイムを長く取る事を推奨します。	20 秒間をあけて塗装して下さい	
	UV 乾燥 (短波 UV-A > 6 mW/cm²)	5 分	

# Process Information

## eSense process



### ベースコート

	<p>ONYX HD を攪拌機で 1 日 2 回、15 分間攪拌する</p> <p>ONYX HD ミキシングベース 100% (vol.) 色によって異なる                  HYDROMIX 60% (vol.) 60 g</p> <p>計量後、直ぐに混合して下さい。塗装前にストレーナーを使用。                  注意: メタリック又はパールを塗装する時はスプレーガンにストレーナーを挿入しないでください</p>						
	<p>HVLP 式スプレーガン 1.4 – 1.5 mm .7 (先端)</p>						
	<table border="0"> <tr> <td>塗装回数:</td> <td>ソリッドカラー 2 – 3 回</td> <td>メタリックまたはパール 1 – 2 + ミストコート 1 回</td> </tr> <tr> <td>膜厚:</td> <td>20 – 25 μm</td> <td>12 – 15 μm</td> </tr> </table>	塗装回数:	ソリッドカラー 2 – 3 回	メタリックまたはパール 1 – 2 + ミストコート 1 回	膜厚:	20 – 25 μm	12 – 15 μm
塗装回数:	ソリッドカラー 2 – 3 回	メタリックまたはパール 1 – 2 + ミストコート 1 回					
膜厚:	20 – 25 μm	12 – 15 μm					
	<p>塗装の間及びクリアーコート塗装前はつやが消えるまで、フラッシュオフを取る</p>						
	<p>代替案:</p> <table border="0"> <tr> <td>時間</td> <td>温度上昇</td> <td>最高表面温度</td> </tr> <tr> <td>4 分</td> <td>15°C /分</td> <td>60°C</td> </tr> </table>	時間	温度上昇	最高表面温度	4 分	15°C /分	60°C
時間	温度上昇	最高表面温度					
4 分	15°C /分	60°C					

### クリアコート

	<p>RAPIDCLEAR C 2570E eSense 300% (vol.)                  H 2550E eSense 100% (vol.)                  AIRFLASH A 2140E eSense / 100% (vol.)                  SPEEDFLASH S A 2120E eSense</p>						
	<p>HVLP 式スプレーガン 1.3 – 1.5 mm 2,0 bar</p>						
	<p>塗装回数: ½ + 1                  膜厚: 40 – 50 μm</p>						
	<table border="0"> <tr> <td>時間</td> <td>温度上昇</td> <td>最高表面温度</td> </tr> <tr> <td>10 分</td> <td>15°C /分</td> <td>60°C</td> </tr> </table>	時間	温度上昇	最高表面温度	10 分	15°C /分	60°C
時間	温度上昇	最高表面温度					
10 分	15°C /分	60°C					
	<p>代替案:</p> <table border="0"> <tr> <td>時間</td> <td>Temperature</td> </tr> <tr> <td>10 分</td> <td>60°C</td> </tr> </table>	時間	Temperature	10 分	60°C		
時間	Temperature						
10 分	60°C						