

713 ネオシールドサフSP

(二液の性能を持つ硬化剤入り一液サフ)

使用マニュアル

インレット事業部

1 用 途

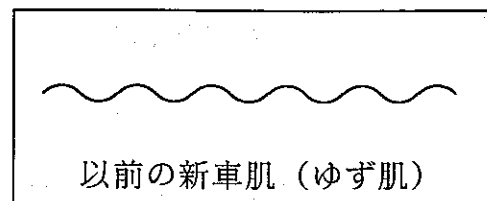
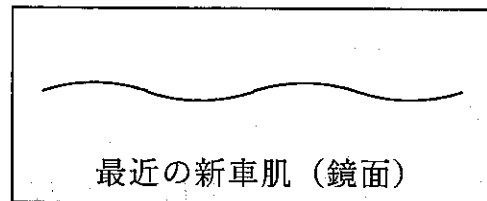
- [1] 亜鉛メッキ鋼板、アルミ鋼板、ステンレス板及び一般鋼板等のプラサフとして。
※ 鉄から非鉄化(サビの発生)が進行する自動車ボディーに対応出来る。
- [2] 「ポリパテの、ブリストアや密着不良を防止するプライマー」として。
※ 丸味のあるボデー面を仕上げるのには「ポリパテの研磨性」が必要になる。(鍍金パテ、中間パテ等の固くなるパテは研磨時に凹を作ってしまう)
- [3] 「鏡面仕上げ」プラサフとして。
※ 下地に「吸い込み」があっては、鏡面仕上げにはならない。
- [4] 納車後の「ペーパー目」を出さないプラサフとして。
※ パール色、メタリックベース色で出たペーパー目は取り切れない。白系は目立たないが、濃色の場合はペーパー目が目立ちます。
- [5] 一液タイプの作業性を最大限に生かした熱反応タイプのプラサフ。

2 特 徴

- [1] 「熱硬化性の低温焼付反応基」を使用している。
※ 加熱乾燥によって反応を起し、架橋密度が高くなることに依って「吸い込み」が無くなり溶剤に強くなる。

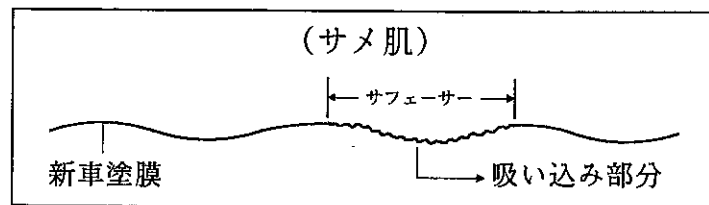
※「高分子アルキッド樹脂」を使用しているため、分子架橋密度が高く密着性にすぐれている。

- [2] 反応後は、「吸い込み」が全く無く、ポリパテの溶剤（スチレンモノマー）におかされることのない為「ポリパテのプライマー」として使用でき、亜鉛メッキ鋼板等との密着を助け、ブリスターの発生を押さえる。
- [3] 最近の新車塗膜の肌は、大きく滑らかな肌になっている。「吸い込み」の無い下地が、上塗り後求められている滑らかで均一な鏡面肌を作ることが出来る。



※ 新車塗膜の塗装肌と、プラサフの上の補修肌に「ちがい」が出てしまったら、どんなに磨いてもその「ちがい」はなおすことは出来ない。

※ 下地のサフェーサーで「吸い込み」が起きた場合には、その部分だけ「細かい肌」になってしまいます。



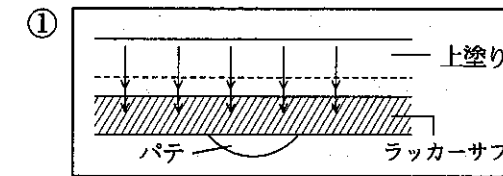
※「吸い込み」の無いサフェーサーであれば均一肌になります。

- [4] 反応後の「吸い込み」が無い為に、上塗り塗料の溶剤が下に浸透することに依る、「仕上げ後のペーパー目の心配」が全く

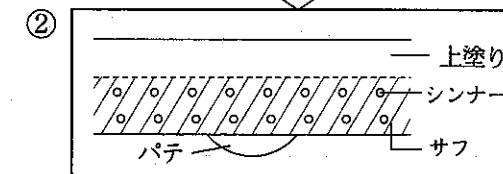
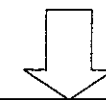
無い。

◎ 「713ネオシールドサフSP」は何故「吸い込み」が無いのか!!

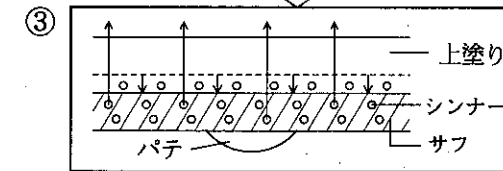
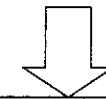
※ 「吸い込み」現象による「ペーパー目」とは……



・ラッカーサフェーサーの上に上塗り塗装をすると、上塗りの溶剤分がサフェーサーの中に「吸い込まれ」て点線部分までサフェーサーの層がもち上がる。(ボウジュンといいます)



・上塗り乾燥後、コンパウンド仕上げをして肌をならした時点では、サフェーサーの中の溶剤分は、まだ抜けきっていません。



・納車後何日かたつと、サフェーサーの中の溶剤が抜けきり、点線部分までもち上がっていたサフェーサーの層が下に落ち込む状態になります。
・この時に、下のパテのペーパー目が表面に浮き上がってしまいます。

※「ラッカーサフェーサーは、溶剤揮発タイプ」ですので「吸い込み」の恐れが多分にあります。

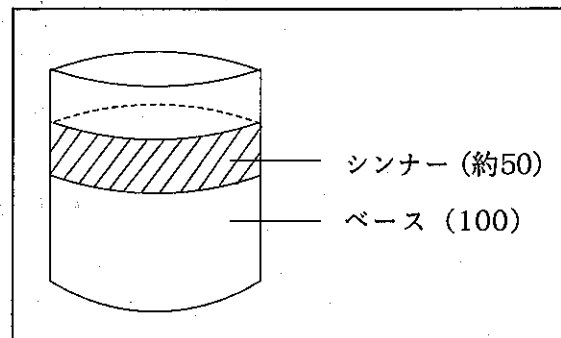
※ ウレタンプラサフに代表されるような反応後の架橋密度が高いプラサフであれば「吸い込み」の心配は全くありません。

3 使用方法

[1] 攪拌……使用前に十分に攪拌して下さい。

[2] 希釈……ベース (100) に対してシンナー (約50)

※ シンナーは商品に表示してある各社の良質ラッカーシンナーを使用して下さい。



[3] エアー圧……1.5kg~2kg (手元圧)

[4] パターン……ややしぼり気味にしてウエットに塗布して下さい。(フラッシュオフをとりながら、2~3回に分けて塗布)

※ ドライ吹きは後のトラブルの原因になりますから絶対にさけて下さい。

[5] 乾燥……塗布後のセッティング (10~15分) をとってから加熱して下さい。(60℃/10分)

[6] サンディング……加熱後、十分に冷ましてからペーパーをあてて下さい。

(空研ぎ) 白系 # 320~、濃色 # 400~

(水研ぎ) 白系 # 400~、濃色 # 600~

4 注意事項

[1] 使用前に十分に攪拌して下さい。

※ なるべくアジテーターカバーを御使用下さい。

[2] 希釈シンナーは適量を守って下さい。(100 : 50)

※ シンナー量が少ない場合は、粘度が高くなりバサツキます。

※ 高温時や、塗布面積の広い場合は、特にバサツキ気味になって、ブリストアの原因ともなります。

[3] 希釈用シンナーの選定に御注意下さい。

※ 洗い用シンナーに近いものは使用しないで下さい。

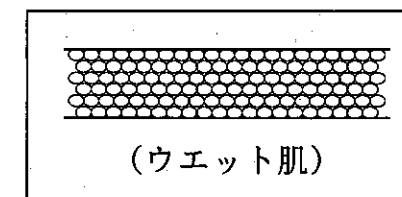
※ 塗装用ラッカーシンナーを使用して下さい。

[4] なるべく、上カップを使用して下さい。

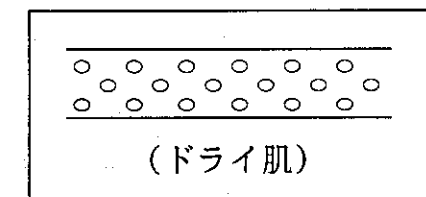
※ 使用后、カップに入れっぱなしの場合は特に、上カップを使用して下さい。

※ 「下カップの場合」、すい上げパイプの中が乾いて、硬化不十分な材料が混じることがあります。(ブツの原因)

[5] エアー圧が高すぎたり (2kg以上)、パターンが大きすぎるとバサツキ肌になります。



粒子の配列が良く塗膜にスキ間が少ない。



粒子の配列が粗く水分、溶剤分を通し易くなります。(ブリストアの原因)

[6] 乾燥 (加熱) 前に、塗布後のセッティングタイムを必ずとって下さい。(10~15分)

※ セッティングをとらずに加熱すると、「アワ吹き」の現象が起ります。

※ 低温時のセッティング時間及び乾燥時間は、やや長目にと
って下さい。

[7] サンディングは、加熱後、十分に冷ましてからペーパーをあてて下さい。

※ さめる前にペーパーをあてると、上塗り後に下地のペーパー目を出してしまいます。

[8] プラサフの使用後は、缶のフタと栓を密栓して下さい。

※ 空気に長時間触れさせると、缶の中のプラサフの表面が膜張りの状態になってしまいます。

※ 一部、空気に反応して「ブツ」になることもあります。

[9] **新品交換パーツの場合**

① 「焼き付け不良」の可能性が多分にあります。

※ カチオン電着の水性プライマー層を研ぎ落して下さい。
(50%以上)

※ 溶剤系脱脂剤では、焼付け不良に依る「界面活性剤」の残留物を除去出来ません。(サンディングして除去して下さい)

※ この残留物が残っていると、水分を吸い込み易くなりブリスターの原因となります。

5 Q & A

Q 1. 「加熱乾燥」は必ずしなければいけませんか？

A 1. 加熱 (60°C/10分以上) することに依って、シーラー性 (耐溶剤性)、密着性、耐水性を高め、713 ネオシールドサフ SP の性能を 100% 発揮させますので、必ず行って下さい。

Q 2. 「足付け」はしなくてもかまいませんか？

A 2. 優れた密着性を持っていますので、一般塗膜や金属は、素地の足付け研磨はしなくても大丈夫ですが、P.P 等の素材は研磨が必要です。

但し、脱脂は十分に行ってください。

(※ 一般塗膜や金属の場合でも、足付け研磨をした方が密着性は、はるかに良くなります)

Q 3. 「ちぢれ」の心配はありませんか？

A 3. 熱硬化後は、耐溶剤性 (シーラー性) がかなり高くなりますので、上塗り塗料の溶剤が下地や旧塗膜を犯すことに依る「ちぢれ」(リフティング) の心配はありません。

但し、希釈用としてラッカーシンナーを使用する為に、713 ネオシールドサフ SP を塗布する下地面の処理 (脱脂、ホコリ除去) が不十分な場合には、713 ネオシールドサフ SP 塗布時点で「ちぢれ」を起すことがありますので注意して下さい。

Q 4. 「沈澱」はしませんか？「スプレーガンに入れっぱなし」は出来ますか？

A 4. 原液の状態では沈澱しません。しかし、シンナーで薄めた場

合は、沈澱する場合があります。

但し、攪拌すれば元に戻ります。

Q 5. シンナーで薄めたものを缶に戻しても大丈夫ですか？

A 5. ゲル化したり、固まったりはしないので、基本性能に関係はありませんが、常に適度の希釈状態で使用することが最上です。希釈後のものを缶に戻すことはおすすめできません。

Q 6. 旧塗膜の「チョーキング」(白化現象)や「クラッキング」(ひび割れ)をおさえることが出来ますか？

A 6. チョーキングやクラッキング現象の部分を削り取るかハクリをすれば、ある程度はおさえることは出来ませんが完璧には不可能です。

Q 7. ウレタンバンパー、P.Pバンパーに使用出来ますか？

A 7. 樹脂バンパーには使用不可。

※ 最近は、樹脂バンパーの素材が多様化していますので、使用はおすすめできません。

Q 8. 防錆力はラッカーサフと比べてどうですか？

A 8. 総合的な防錆力はラッカーサフをはるかに上回ります。密着性が抜群ですし、耐水性、耐湿性が良いからです。

Q 9. サビている上から塗布した場合、どのくらい錆を防げますか？

A 9. 錆が発生していない場合は、長期間にわたり発生を防止できますが、既に発生している錆は止めることは出来ません。しかし、錆の進行をかなり遅らせることは出来ます。

Q 10. 希釈シンナーの量の多い少いで、性能に差がありますか？

A 10. 1回の塗布膜厚が、厚くなるか薄くなるかのちがいで、大き

な性能のちがいはありません。しかし、シンナーの量が多すぎると沈澱し易くなります。

Q 11. 他のプラサフと比べて「耐ブリストア性」はどうですか？

A 11. 耐水性、耐湿性は、ラッカーサフの5~6倍ありますので、それだけブリストア発生心配は少なくなります。

Q 12. 密着性が良すぎてミスト処理に困りませんか？

A 12. 乾燥が速いので、付着した時点である程度粉状になっていますので、処理はラッカーサフと同様の作業で充分です。

Q 13. 希釈するシンナーは？

A 13. 商品に詳しく表示してあるクラスの良質のラッカーシンナーを使用して下さい。

Q 14. 他のサフェーサーと混合使用出来ますか？

A 14. 713 ネオシールドサフ SP には反応基が入っていますので、他のプラサフとの混合使用は絶対にしないで下さい。

Q 15. 上塗り塗料との密着性はどうか？

A 15. サフェーサーの一般的な処理をしていただければ十分に密着します。(サフェーサー面の脱脂、足付け etc)

Q 16. 肉持ち性はどうか？

A 16. ラッカーサフと同じ位ですが、熱反応タイプですので溶剤もどりが無い為、ラッカータイプと比較して膜自体がしっかりした膜になります。

Q 17. ペーパー目は何番迄確実に消せますか？

A 17. 下地面の状態によって違いはありますが、# 180のペーパー目は確実です。

(# 180以下の番手でも可能ですが、上塗り後の仕上りを考えますと# 180以上をおすすめします)

Q18. 「ちぢれ」た時の処理は？

A18. ラッカーシンナーで希釈しますので、713ネオシールドサフSPを塗布する下地の状態が悪い場合にちぢれることがあります。その場合、まず第一に加熱乾燥を充分に行ってください。次に、ちぢれた部分をペーパーで研ぎ、拾いパテなどでキズ(研磨面)を拾い、もう一度713ネオシールドサフSPを塗布して充分にセッティングをとってから加熱乾燥させれば止まります。

上塗りは捨て吹きをし乍ら注意して塗装して下さい。

Q19. 何回吹きなおしても又加熱しても、「ちぢれ」が止まらないことがありますか？

A19. 塗布した713ネオシールドサフSPの中に「溶剤」が含まれている間は、加熱しても反応しません。含まれている溶剤分をとばす時間(セッティングタイム)を充分とってから加熱して下さい。

いたずらに何回も塗り重ねると、溶剤がこもってかえって反応が遅れることとなります。

Q20. もしペーパー目、パテ跡が出た場合の処理は？

A20. まず加熱して下さい。(60℃/10~20分)

その後、# 400以上で全体を研いでから塗装して下さい。

Q21. ラッカーサフで「ちぢれ」が起きた時に、その上に713ネオシールドサフSPを塗布して効果がありますか？

A21. 713ネオシールドサフSPを塗布して、充分に熱を加えることに依って「ちぢれ」を止めることができます。(60℃/30分~)

Q22. 他のハードナーを混入して硬化を早めることは出来ませんか？

A22. 713ネオシールドサフSPには他に使用出来るハードナーはありません。しいて言えば加熱の「熱」がハードナーです。硬化を早くするには、加熱温度を高くすることが一番です。

Q23. メッキ金属や一般金属との密着性はどうか？

A23. 熱反応後は抜群の密着性を発揮しますし、かつ、足付けをすることによって、密着性は一段と高まります。

Q24. 「ちぢれ」が出にくくなる(出さないですむ)塗装方法がありますか？

A24. 溶剤が、旧塗膜にこもらないように塗布することです。一回に厚吹きをせずに、数回に分けて塗布することがポイントです。

尚、塗布前の「下地面の適切な処理」を充分にして下さい。(乾燥、ホコリ除去、サンディング)