

 AI Color System

AI カラー システム 調色専用エコクリヤー

手板作成からAIカラーセンサーでの**測色工程の標準化**と
作業時間短縮を実現する手板塗装専用速乾クリヤーです。



手板塗装専用クリヤー
の使用により
測色工程を標準化



速乾1液仕様により
調合・乾燥の
作業時間を短縮



PRTR届出対象外・
特化則対応・第2石油類
環境対応製品

AI カラー システム 調色専用エコクリヤー



手板塗装専用クリヤーの使用により測色工程を標準化



速乾1液仕様により調合・乾燥の作業時間を短縮



(PRTR届出対象外・特化則対応・第2石油類) 環境対応製品

製品概要

- 製品名 : AI カラー システム 調色専用エコクリヤー (品コード:381-150)
- 容量 : 1L
- 適用カラーベース(調色) : レタンWBエコ EV
レタンPGハイブリッドエコ
レタンPGエコフリート(モノコート仕様は除く)

AIカラーシステム調色手板作成フロー

	工 程	内容および注意点
1	カラーベース塗装	エアブローで乾燥(指触乾燥まで)
2	クリヤー塗装	AI カラー システム 調色専用エコクリヤー塗装:捨て塗り1回+仕上げ塗り1回(40μm以下) ※塗り過ぎに注意してください。乾燥条件・測色値に影響が出ます。
3	クリヤー乾燥	測定値が安定するまで、クリヤーを充分乾燥させてください。 【目安: 乾燥温度50~70℃ 乾燥時間 3分以上(レタンWBエコ EVの場合 2分30秒以上)】
	※注意事項	 指にクリヤーが付着して糸が引く状態で測色すると、センサー故障の原因になります。
4	測色	測色後は速やかに塗面からセンサーを外してください。 ※測色後、センサーを塗板に放置すると、測色口にクリヤーが付着し、故障の原因になります。

注意事項

- ※本クリヤーは調色手板塗装専用です。実車には塗装しないでください。
- ※本クリヤー塗装後は、強制乾燥を実施してください。
- ※調色塗板を保管する場合、実車に塗装するクリヤーにて作成ください。

関西ペイント販売株式会社

関西ペイントホームページ
www.kansai.co.jp

本 社 TEL(03)5711-8903 FAX(03)5711-8933 中 部 TEL(052)262-0921 FAX(052)262-0981
北海道 TEL(0133)64-2424 FAX(0133)64-5757 大 阪 TEL(06)6203-7953 FAX(06)6203-7549
東 北 TEL(022)287-2721 FAX(022)288-7073 中 国 TEL(082)262-7101 FAX(082)264-3285
北関東信越 TEL(028)637-8200 FAX(028)637-8223 四 国 TEL(0877)24-5484 FAX(0877)24-4950
東 京 TEL(03)5711-8903 FAX(03)5711-8933 九 州 TEL(092)411-9901 FAX(092)441-3339

※本カタログの内容については、予告なく変更することがありますのであらかじめご諒承ください。

AUTO REFINISH COATINGS

CONCEPT
MOVIE



(24年05月06刷PKO) カタログNo.097