



●第2石油類、PRTRフリー ※1. 從来品65~80% ※2. 從来品比較















DOX ZIVFIJ (3:1)10グラスクリヤー

■ 使用方法・注意事項

クリヤー/ハードナー混合比率は、3:1になるよう調合してください。

グラスクリヤー	ウルトラハードナー	マルチウレタンシンナー
100	33.3	10~20

注:重量比

③塗装条件

塗装工程	シンナー希釈	エア圧(手元)	吐出量	ガン距離	塗装回数
ブロック塗装	nax マルチウレタンシンナー使用 10~20%	0.2~0.3MPa	2~3回転	15cm	1.5~2回
ぼかし塗装①	80~120% ^{*1}	0.1∼0.2MPa	1~2回転	15cm	1~2回
ぼかし塗装②	ぼかし塗装①の塗料を2倍に希釈※2	0.1~0.2MPa	1~2回転	15cm	1~2回

^{※1.} ぽかし塗装は、ぽかし具合によって naxマルチウレタンシンナー又は、naxマルチボカン剤(推奨)をご使用ください。 ※2. 推奨仕様 ガン口径1.3~1.6mm程度の、口径の大きいガンとのマッチングが良く、良好な塗装ができます。

④ポットライフ	温度	ポットライフ
	10℃	3時間
	20°C	2時間
	30℃	 1時間

⑤標準乾燥時間	区分	条件	乾燥時間		
	指触乾燥時間	自然乾燥	20℃×10分		
	ポリッシュ可能時間	強制乾燥	60℃×20分以上		
	3、ノノン エドリ 形成[印]	自然乾燥	20℃×24時間以上		

⑥バンパー仕様 ······バンパーなどゴム弾性を持つ樹脂素材に塗装するときは次の割合で **nax** バンパー用ハードナーを混入してください。 また、粘度が多少上がりますので必要に応じてシンナーを追加してください。

	グラスクリヤー	ウルトラハードナー	バンパー用ハードナー	シンナー
バンパー用ハードナー使用時の配合比	100		33	10~20

⑦ウルトラハードナーの使用区分	0	5 1	0 1	5 2	20 2	5 3	0 3	5	40 (℃)
■ 									_
 									_
 									_
ndx ウルトラ#30ハードナー〈遅乾形〉									_
ndx ウルトラ#40ハードナー〈超遅乾形〉									_

⑧設定容量 …………… 容量 主剤 **NO**X マルチエコ (3:1) 10グラスクリヤー 16L **NOX**ウルトラ#5ハードナー〈超速乾形〉 **NOX**ウルトラ#10ハードナー〈速乾形〉

> ハードナー **NOX**ウルトラ#20ハードナー〈標準形〉 **NOX**ウルトラ#30ハードナー〈遅乾形〉 **NOX**ウルトラ#40ハードナー〈超遅乾形〉

▲ 取り扱いおよび安全衛生上の注意事項

●製品容器に表示している注意事項をまもってください。

■本カタログ中の商品名・会社名は日本ペイント株式会社、その他の会社の、日本およびその他の国の登録商標または商標です ■©Copyright2008 NIPPON PAINT Co., Ltd All right reserved. ■本カタログの内容については、予告なしに変更する場合がございますのであらかじめご了承ください。

日本ペイント株式会社

オートリフィニッシュ事業部

〒531-8511 大阪市北区大淀北2-1-2 ☎06-6455-9122 〒140-8675 東京都品川区南品川4-1-15 ☎03-3740-1124

0.9K/3.6K