TECHNICAL INFORMATION

CRONOS

CRONOS HD NSシーラー
新品電着パーツ仕様

New ED Parts Application

№	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	新品電着パーツに対して無研磨で塗装する 適用下地 新品電着パーツ 但し、表面が劣化している場合や梱包跡などがある場合、補修歴がある場合などは研磨をすること その際の研磨　DRY P400～600	◆ 上塗りはﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞ仕上げが前提
2	脱脂作業	溶剤系脱脂剤　ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄ	◆ ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄで油分・粉塵をきれいに除去する
3	調合	塗料調合　重量比 CRONOS HD NSｼｰﾗｰ　100 ｱｸｾﾙﾏﾙﾁﾊｰﾄﾞﾅｰ　20 ｳﾚﾀﾝｴｺﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ　20~40% 色相：ﾎﾜｲﾄ、ﾌﾞﾗｯｸ	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ﾎﾟｯﾄﾗｲﾌ　23℃：2時間 ◆ その他当社ｳﾚﾀﾝｼﾝﾅｰも使用可能 ◆ ﾏﾙﾁｶﾗｰによる着色可能 （最大30%混合可能）
4	塗装	NSｼｰﾗｰ塗装　塗装回数　2～3回	◆ ｺｰﾄ間ｾｯﾃｨﾝｸﾞﾀｲﾑは十分に取ること ◆ 推奨膜厚：30～40μm/DRY
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×15分～12時間以内	◆ 12時間を超えた場合は研磨すること
6	次工程へ		

スプレーガン設定　(SATAjet X5500HVLP/RP)

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.3～1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3回転	10～20cm	2/4 - 3/4

ｼﾝﾅｰの選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
5ｼﾝﾅｰ								
10ｼﾝﾅｰ								
20ｼﾝﾅｰ								
30ｼﾝﾅｰ								
40ｼﾝﾅｰ								