




Lesonal**ベースコートMM110**









2コートシステムの1液型ベースコートで、メタリックやパール色等あらゆる色を攪拌機にて調合し使用します。乗用車や小型商用車のあらゆる補修に適しています。

主剤と副剤

製品 シンナー	レゾナルベースコートMM110はレゾナルベースコートMM110 (計59色)を配合データに従って計量調合したものを使用してください。 レゾナルマルチシンナー 810/適応範囲の広い普遍シンナー。 (T.D.S INL.6.2.01を参照)
1021クリヤー ファースト210-B	2液型速乾クリヤー (10 : 1)でレゾナルベースコートMM110に使用します。 温度範囲は10 ~ 20 。
1021クリヤー210	2液型クリヤー (10 : 1)で温度範囲は20 ~ 35 。
1021クリヤー HT 210-CC	2液型クリヤー (10 : 1)で温度範囲は30 ~ 40 。
1021ハードナー710	レゾナル1021クリヤー類の汎用ハードナー
221クリヤー220	レゾナルベースコートMM110に使用する2液型汎用タイプのクリヤー (2 : 1)
2Kトップコート ハードナー720	レゾナル221クリヤーコート220に使用する汎用ハードナー

使用方法

被塗物	旧塗膜 (ラッカー系を除く)レゾナルプライマーサフェーサー類
被塗物の前処理 	サンディングする前には必ず脱脂剤にて被塗物表面の油分やワックス等を脱脂してください。 水研ぎP800 ~ P1000又は空研ぎP400 ~ P500 サンディングされた被塗物にレゾナルベースコートを塗布する前にはもう一度脱脂剤にて脱脂をしてください。
混合比  メジャースティックAP2を使用	2部 (容量比) - ベースコートMM110 1部 (容量比) - マルチシンナー810 使用の前に十分攪拌してください。
塗装粘度 	14 ~ 15秒 DIN cup 4/20

可使用時間	6ヶ月/20 (密封保存)		
スプレーガン 	スプレーガン 上カップ式 下カップ式 HVLP上カップ式 HVLP下カップ式	ノズルサイズ 1.2-1.5mm 1.4-1.6mm 1.3-1.7mm 1.6mm	スプレー圧力 3-4bar 3-4bar 0.7barエアークャップ 0.7barエアークャップ
塗装方法   	2回シングルコートで各コート間には5~10分程度乾燥させてください。 この乾燥は作業中の温度や風量により大きく異なります。 メタリック色等でムラ取りが必要であればエアークャップでミストコートしてください。		
器具の洗浄	レゾナルマルチシンナー810で洗浄		
部分補修/ボカシ			
前処理  	脱脂剤で脱脂をした後に、ボカシ部分をスコッチブライト・グレーにてスクauffイングし塗装前にもう一度脱脂をしてください。		
塗装方法   	スプレー圧力1.5~2barで補修部分が隠蔽するまで薄くスプレーしてください。 各コート間には艶が無くなるまで乾燥させてください。 その後、スプレー圧力1.5~2barで2回程度ボカシをしてください。		
備考	2トーン色でマスキングが必要な場合、乾燥時間20 /20分後に行ってください。 塗布最中にハジキが発生した場合は、ベースコートを薄く塗布し、十分乾燥させてください。 100部のベースコートMM 原色 02に100部のレゾナルマルチシンナー810を混合するとシーラーとして使用することができます。		
貯蔵安定性	4年間		
パッケージ	3.75/1リッター		

健康と安全データ: これらの製品はプロフェッショナル用です。缶ラベルの注意事項をよく読んで定められた安全衛生法規に従って使用してください。従わずに使用し、不具合が生じた場合には保証できない場合がありますのでご注意ください。