

オートウェーブ MM 2.0

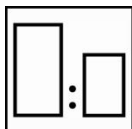
FOR PROFESSIONAL USE ONLY

用途

オートウェーブ MM 2.0 は塗装性、隠蔽性、メタリックコントロール性に優れた水性ベースコートです。推奨されたクリアーコートを使用することにより環境への負荷を低減することができます。



オートウェーブ MM 2.0 は、使用する前に軽く振ってください



100 オートウェーブ MM 2.0
10 - 50 アクティベーター WB

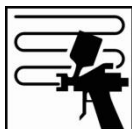


メジャースティック No.1 又は No.14 を使用



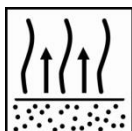
スプレーガン口径：
1.3 mm

スプレー圧力：
1.7-2.2 bar (手元圧力)
HVLP は最大 0.6 - 0.7 bar (エアーキャップにて)



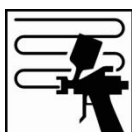
メタリックカラーの塗装方法：
2 回シングルコート + ミストコート
クイックシステム: 1 コート目と 2 コート目をフラッシュオフなしで連続して塗装することも可能

ソリッドカラーの塗装方法：
2 回シングルコート



コート間のフラッシュオフ：
完全に艶が引くまで

クリアーコートまでのセッティング：
完全に艶が引いて乾燥するまで



塗り重ね可能クリアーコート：
オートクリアーエキスパート HS、オートクリアーラピッド、オートクリアーLV スーペリア、
オートクリアープロエクスプレス、オートクリアーWB 2.0



適切な安全保護具を使用してください
アクゾノーベルコーティングではフレッシュエアーマスクの使用を推奨します

Read complete TDS for detailed product information

オートウェーブ MM 2.0

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

使用できる被塗物

全ての旧塗膜

全てのシッケンズプライマーサフェーサー類(ウォッシュプライマー1KCFを除く)

主剤と副材

主剤: オートウェーブ MM 2.0

副材: アクティベーター WB

添加剤: オートウェーブセパレーター
オートウェーブガンクリーナー
オートウェーブアディティブ LP

プラスチックパーツに柔軟剤は不要です。

主な原材料

分散式水性アクリル

被塗物の前処理



最終番手 P500:

- 最初に P320 - P400 でサンディングを行い、次に P500 で仕上げてください。
- ドライサンディングのサンディングステップは 100 番手以内を推奨します。

下地作業の詳細につきまして TDS S8.06.02 を参照ください。



最終番手 P1000:

- 最初に P600 - P800 でサンディングを行い、次に P1000 で仕上げてください。
- ウェットサンディングのサンディングステップは 200 番手以内を推奨します。



脱脂洗浄:

ベースコート塗装前にシッケンズ脱脂剤にて塗膜の不純物を除去してください。

オートウェーブ MM 2.0

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

混合方法



使用前に原色缶を上下に振って適切な粘度になってから使用してください。
MM 800 メタリックと MM 245 は新しく交換した際、攪拌棒にて十分に攪拌してから使用してください。
その後は他の原色と同様に使用前に上下に振ってから使用してください。

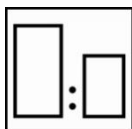


オートウェーブ原色を調合後は速やかに十分に攪拌してください。

標準的な気象条件下でのアクティベーターWB 混合比

全てのオートウェーブ MM 2.0 カラー: 10 - 20 部

メタルムラが発生しやすい塗色又は難易色: 20 - 30 部



特殊な気象条件下でのアクティベーターWB 混合比

		温度	
湿度		35°C 以下	35°C 以上
70%以上	メタリック / パール	10 - 20 部	10 - 20 部
	ソリッド	5 - 10 部	5 - 10 部
20%以下	メタリック / パール	10 - 30 部	10 - 30 部
	ソリッド	10 - 20 部	10 - 20 部
10%以下	メタリック / パール	10 - 30 部	40 - 50 部
	ソリッド	10 - 20 部	10 - 20 部

アクティベーターWB の混合は、メジャースティック No.1、No.14、もしくはミキシットを使用してください。

配合データを使用せずにメタリックカラーを手調色する場合：

MM 800 原色 60 部に対して MM 600 を 40 部を混合してください。

MM 336 原色 70 部に対して MM 600 を 30 部を混合してください。

MM 3360 ミッドコートに対して 5% MM600 を混合してください。

MM 338NA、NB、ND 原色を含む MM 338 原色 20 部と MM666 を 80 部を混合してください。

調合済み塗料の希釈（オプション）

隠蔽力の調整のため、必要に応じて調合済み塗料に対して MM 666/MM600(60:40)を追加配合することができます。

オートウェーブ MM 2.0

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

使用上の注意点

ペイントストレーナー：

125μm より細目の水性塗料に対応したペイントストレーナー を使用してください。

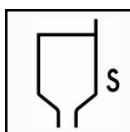
ブラックを下塗りする場合：

特殊カラー等を塗装する際に下色としてブラックを必要とする場合は、MM 400 を使用してください。

有機溶剤：

オートウェーブ MM 2.0 には有機溶剤が混入しないように注意してください。

塗料粘度



20°C / 20 - 30 秒 DIN cup No.4

スプレーガンセットアップ/スプレー圧力



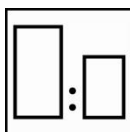
スプレーガン
重力式

ノズル口径
1.3mm

エアー圧力
1.7 - 2.0bar (手元圧力)

*1.4mm
*高温・低湿時

可使時間



全ての調合済みオートウェーブ MM 2.0 カラー： 20°C / 3 ヶ月
MM 338NA,NB,ND を使用したメタリックカラー： 20°C / 1 週間
MM 338NA,NB,ND に MM 700 が含まれるメタリックカラー： 20°C / 1 日

備考：

MM 338 を使用した調合済み塗料に、オートウェーブアディティブ LP を 5% 添加することにより、可使時間を 3 ヶ月まで延長することができます。また、MM 245 を使用する塗色を作成する場合、MM 245 が充分に攪拌され、適切な粘度であることを確認してから使用してください。

オートウェーブ MM 2.0

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

塗装方法

ソリッドカラー：

色が隠蔽するまで2回又は色が隠蔽するまでシングルコートしてください。

各コート間のフラッシュオフタイムを短縮するにはドライジェット、ウインドジェット等を使用、又は温度を上昇させて塗装面の艶がなくなるまで乾燥させてください。温度を上昇させた場合は被塗物を常温まで冷却させてから次のコートをしてください。

MM 245を単体でソリッドカラーとして使用する場合は、フラッシュオフタイムを取りながら2回シングルコート、又はライトコートを2回ウェットオンウェットで塗装することができます。

メタリック / パールカラー：

ウェットコート、次にライトウェットコートの順に塗装してください。

各コート間のフラッシュオフタイムを短縮するにはドライジェット、ウインドジェット等を使用、又は温度を上昇させて塗装面の艶がなくなるまで乾燥させてください。温度を上昇させた場合は被塗物を常温まで冷却させてから次のコートをしてください。

ムラ取り工程が必要な場合はスプレーガン距離を約 30cm に保ち、ミストコートしてください。

クイックシステム

各コート間にフラッシュオフは必要なく、ウェット・オン・ウェットで連続してミディアムウェットコートで塗装します。ベースコートが完全に乾いて艶がなくなるまで、エアブローと温度を高めます。ドロップコートをする前に塗装表面を冷却させます。

最適なメタリック配向を得るには、エア圧を 1～1.5 バールに下げ、ガン距離を約 30cm 離して、ドロップコートを塗布します。

注意：スプレーアウトサンプルを作成し、色の精度をチェックすることをお勧めします。

ウインドジェットを使用する場合、被塗物との距離を最低1m 取ってください。

オートウェーブ MM 2.0

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

塗装方法

スポット補修:

スポット補修を行なう場合はスプレー圧力をやや低く設定して、色が隠蔽するまで薄く塗装してください。各コート間のフラッシュオフタイムは塗装表面の艶が無くなるまで十分に乾燥させてから隠蔽させた部分より広くボカン塗装を行なってください。メタリックカラーの場合は必要に応じて最後にスプレーガン距離を離してミストコートを行ってください。

高隠蔽性の塗色を塗装する場合はアクティベーターWBで希釈された MM 666.MM600(60;40)を配合した色に加えることで透明性が増し、スポット補修が容易になります。

メモ:

オートウェーブ MM 2.0 のスポット補修は以下の塗膜上で行うことができます。

- 下処理された旧塗膜
- MM 666 と MM 600 を 60:40 で混合したアンダークリヤー(ウェットオンウェット)

内板色の塗装:

オートウェーブ MM 2.0 にオートクリヤーWB ハードナーを 10%混合することにより、内板色の塗装に使用することができます。この場合クリヤーコートは不要です。塗装時は必要に応じてアクティベーターWBを 10%まで混合することができます。

フラッシュオフタイムの短縮

オートウェーブ MM 2.0 のフラッシュオフタイム及び乾燥時間は湿度とペイントブース内の風速によって大きく影響されます。圧縮エア送風機(ドライジェット、ウィンドジェット等)を使用することによりそれらの時間を短縮することができます。被塗物との距離を 1m 程度保ち風量が被塗物全体に行き渡るようにしてください。温度を上昇させた場合は、次の工程の際には被塗物を常温まで冷却してください。

膜厚

推奨された塗装方法の場合: 1 コート / 12 - 25 µm

注意: 乾燥したオートウェーブ MM 2.0 の膜厚が 30µm を超えないようにしてください。

マスキング

オートウェーブ MM 2.0 は完全に艶が引き、乾燥した後にテーピングすることが可能です。送風や加温することにより、より早くマスキングすることができますが、マスキングする前に被塗物を十分に冷却してからテーピングしてください。

中研ぎ

中研ぎが必要な場合は完全に艶が引き、乾燥した後に中研ぎすることが可能です。P500 のドライサンディングペーパーでゴミ / ブツを取り除いてください。その後、オートウェーブ MM 2.0 を塗装する前にサンディングダストを完全に取り除いてください。

塗り重ね可能製品

オートクリヤーエキスパート HS、オートクリヤーラピッド、オートクリヤー LV スーペリア、オートクリヤープロエクスプレス、オートクリヤー WB 2.0

オートウェーブ MM 2.0

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

塗り重ね可能時間

最長塗り重ね時間:25°C / 24 時間

最長塗り重ね時間を過ぎた時には適切なサンディング後に、再度オートウェーブ MM 2.0 を塗装してください。

塗装可能面積

推奨された塗装方法で使用された場合の理論上の塗装可能面積は± 8-14 m² / L (混合済み塗料)

実際の使用量については被塗物の形状、塗装面の状態、塗装法、塗装環境など様々な要因によって異なります。

器具の洗浄

使用後は速やかにオートウェーブガンクリーナーで洗浄してください。

再度オートウェーブ MM 2.0 を使用する前には、スプレーガンにアクティベーターWB を通し、塗料ノズル内を洗浄してください。

- 従来の溶剤タイプのシンナーはスプレーガンに付着し固まった汚れを落とす時以外には使用しないで下さい。
- スプレーガンオートウェーブ ガンクリーナー又はアクティベーターWB に長時間浸けないでください。

VOC 含有量

420 g / L (理論上での希釈済み塗料)

製品の保管



製品の貯蔵安定期間は、20°Cで未開封の場合を基準としています。

- 貯蔵安定期間については TDS S9.01.02 を参照してください。
- 極端な温度変化を避けてください。
- 開封後は塗装する温度で保管してください。
- 輸送及び保管温度は 3°C - 35°C の範囲で管理してください。
- 氷点下以下の気温によってゲル化が引き起こされたオートウェーブ MM 2.0 は使用できません。

アクゾノーベルコーティング株式会社 自動車補修塗料事業部

東京都国立市泉 4 丁目 8-7

Tel: 042-843-0081

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

IMPORTANT NOTE The information in this data sheet is not intended to be exhaustive and is based on the present state of our knowledge and on current laws: any person using the product for any purpose other than that specifically recommended in the technical data sheet without first obtaining written confirmation from us as to the suitability of the product for the intended purpose does so at his own risk. It is always the responsibility of the user to take all necessary steps to fulfill the demands set out in the local rules and legislation. Always read the Material Data Sheet and the Technical Data Sheet for this product if available. All advice we give or any statement made about the product by us (whether in this data sheet or otherwise) is correct to the best of our knowledge but we have no control over the quality or the condition of the substrate or the many factors affecting the use and application of the product. Therefore, unless we specifically agree in writing otherwise, we do not accept any liability whatsoever for the performance of the product or for any loss or damage arising out of the use of the product. All products supplied and technical advices given are subject to our standard terms and conditions of sale. You should request a copy of this document and review it carefully. The information contained in this data sheet is subject to modification from time to time in the light of experience and our policy of continuous development. It is the user's responsibility to verify that this data sheet is current prior to using the product.

Brand names mentioned in this data sheet are trademarks of or are licensed to Akzo Nobel.

Head Office

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscr.com