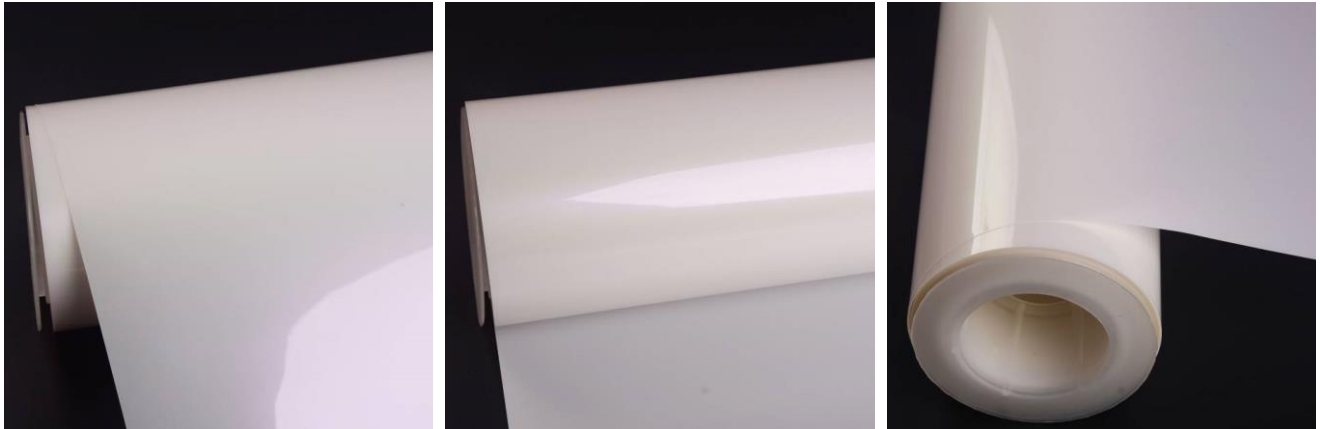


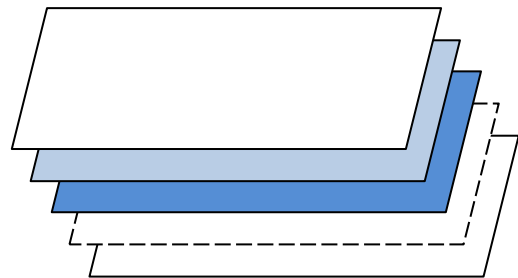
## TeckWrap TPU PPF290

TeckWrap Clear TPUペイント保護フィルムは、車両表面の長期的な保護を実現するために設計された高度なフィルムです。



### 技術仕様

保護フィルム(μm)	55
TPUフィルム (μm)	185
リリースフィルム (μm)	90
接着剤の接着 (gf/inch)	525
伸長 (%)	218
破壊強度 (kgf/inch)	7.6
クロマ黒さ (5pt)	3.5
平坦度/オレンジピール(5pt)	3
グロス (%,@60°)	92.5
べたつかないペンの汚れ(デリマーカーペン, 5pt)	5
耐溶剤性(マーカー, 5pt)	3.5
耐溶剤性腐食(DMF)	30
引っかき傷に強い(5pt)	4
室温でのスクラッチ修復度 (1hr, 5pt)	4.5
室温でのスクラッチ修復度 (24hr, 5pt)	4.5 (90%)
加熱した傷は完全に修復できます (70°C, 5pt)	4.5



- 1) PET保護ライニング
- 2) 高度なトップコート
- 3) TPU層
- 4) 接着剤層
- 5) リリースペーパー

接着剤の粘性力は222gf /インチ (温度24°C、湿度54%) です。

### 物理的特性

サイズ : 1.52m x 15m ( 59.8 "x 590.6"、 4.98ft x 49.2ft、 1.66yd x 16.4yd )

保管温度 : + 14C- + 20C、 相対湿度50%

貯蔵寿命：製造日から1年（LOT番号を保存）

アプリケーション：濡れた表面

保証期間：製造日から5年間。製品に重大な欠陥がないことが保証されています。上記の期間中に製品の欠陥が通知された場合、TeckWrapは欠陥の存在を検討および判断し、さらに欠陥のある製品を交換するか、または

TeckWrapによって妥当と見なされる量でそれを補償します。

トップコートの特徴：耐溶剤性、耐汚染性、重金属耐性、耐引っかき性、自己修復

### SGS耐性試験（N.D. =検出されない<MDL）

#### Heavy metals

テスト項目	単位	試験方法	MDL	結果
カドミウム（Cd）	mg/kg	IEC62321-を参照してください 5：2013（ICP-OESによるカドミウムの測定）	0.5	N.D.
鉛（Pb）	mg/kg	IEC62321-を参照してください 5：2013（ICP-OESによるカドミウムの測定）	5	N.D.
水銀（Hg）	mg/kg	IEC62321-を参照してください 4：2013（ICP-OESによるカドミウムの測定）	2	N.D.
六価クロム（Cr VI）	mg/kg	参照IEC62321：2008 （六価クロムの測定に合格 （オンサイトテスト/比色法はUV-Visを使用します）	1	N.D.

#### 難燃剤-PBB / PBDE

テスト項目	単位	試験方法	MDL	結果
モノプロモビフェニル	mg/kg	IEC 62321-6：2015を参照してください	5	N.D.
ジプロモビフェニル	mg/kg	IEC 62321-6：2015を参照してください	5	N.D.
トリプロモビフェニル	mg/kg	IEC 62321-6：2015を参照してください	5	N.D.
テトラプロモビフェニル	mg/kg	IEC 62321-6：2015を参照してください	5	N.D.
ペンタプロモビフェニル	mg/kg	IEC 62321-6：2015を参照してください	5	N.D.
ヘキサプロモビフェニル	mg/kg	IEC 62321-6：2015を参照してください	5	N.D.
ヘプタプロモビフェニル	mg/kg	IEC 62321-6：2015を参照してください	5	N.D.
オクタプロモビフェニル	mg/kg	IEC 62321-6：2015を参照してください	5	N.D.

ノナプロモビフェニル	mg/kg	IEC 62321-6 : 2015を参照してください	5	N.D.
デカプロモビフェニル	mg/kg	IEC 62321-6 : 2015を参照してください	5	N.D.
ペンタプロモジフェニル	mg/kg	IEC 62321-6 : 2015を参照してください	5	N.D.
ジプロモジフェニル	mg/kg	IEC 62321-6 : 2015を参照してください	5	N.D.
トリプロモジフェニル	mg/kg	IEC 62321-6 : 2015を参照してください	5	N.D.
テトラプロモジフェニルエーテル	mg/kg	IEC 62321-6 : 2015を参照してください	5	N.D.
ペンタプロモジフェニルエーテル	mg/kg	IEC 62321-6 : 2015を参照してください	5	N.D.
ヘキサプロモジフェニルエーテル	mg/kg	IEC 62321-6 : 2015を参照してください	5	N.D.
ヘプタプロモジフェニルエーテル	mg/kg	IEC 62321-6 : 2015を参照してください	5	N.D.
オクタプロモジフェニルエーテル	mg/kg	IEC 62321-6 : 2015を参照してください	5	N.D.
ノナプロモジフェニルエーテル	mg/kg	IEC 62321-6 : 2015を参照してください	5	N.D.
デカプロモジフェニルエーテル	mg/kg	IEC 62321-6 : 2015を参照してください	5	N.D.

## インストール段階 :

- 石鹼液で表面を洗浄します-すべての有機および非有機汚染物質を手動で洗浄します-石鹼液を洗い流します
- 研磨粘土を使用して表面をきれいにし、汚染物質をきれいにします
- フィルムのすべての曲面を脱脂する
- 表面を乾燥させ、表面に不純物がないか確認し、コンポーネントのフィルムを測定してマークを付けます
- 粘着性のあるダストワイプを使用して、表面のほこりを取り除きます
- 表面に液体を広げ、裏地を取り除き、TPUフィルムの粘着面に水をまき、フィルムを表面に取り付けます
- 表面に薄膜を形成し、機器を使用して薄膜を圧延し、薄膜を曲げ、要素を加熱します
- 余分な液体をきれいにし、パッケージの表面を乾かし、磨きます

## 設置液

PPFフィルムの用途では、さまざまな混合物を使用できます。それらは異なる特性と機能を持っています。

## 1. 水

接着剤を柔らかくしません;接着剤はアクティブなままです。PPFを広範囲に適用する場合、水は推奨されません。完全に接着するリスクがあるため、表面。

## 2. 石鹼混合物

石鹼の混合物は、液体石鹼と水の混合物で、石鹼15部と水100部の比率です。石鹼のpHは0（ゼロ）でなければなりません。石鹼の混合物は接着剤を柔らかくします;1つのフィルム水面。PPFは、より快適に使用および成形できます。気泡や水泡は簡単に排出できます。ただし、PPFと石鹼の混合物を塗布するには時間がかかります。

## 3. アルコール混合物

アルコール混合物-95%のアルコールと水は、3?4部のアルコールと6?7部の水で次の比率で混合されます。この液体は接着剤を活性化し、表面への接着を強化します。使用中は、不均一な伸びにより、表面への早期付着や兆候のリスクがあります。

### 一般的な推奨事項

- より大きな表面には、硬いポリウレタンスキージをお勧めします。ビニールのエッジを曲げるときは、より柔らかいテフロンスキージをお勧めします。アプリケーションに使用するツールは、適切なエッジがあり、清潔に保つ必要があります。料金所の端は鋭くなければなりません。
- 水の清浄度と水質は、設備の水質に直接影響します。スプリンクラーも清潔に保つ必要があります。
- 不均一なストレッチはフィルムに損傷を与えます。PPFも例外ではありません。フィルムを伸ばす必要があります。すでに表面にある場合は、伸ばす必要があります。持ち上げてはいけなときストレッチ。持ち上げると、素材の熱吸収が速くなり、伸びが不均一になる恐れがあります。アプリケーションの障害は、PPFでのリフレクションの中断または切断と見なすことができます。
- 小さくて単純な要素（ドアハンドルの下の表面、後輪アーチの保護、出入り口など）の場合は、アルコール混合物またはきれいな水、および石鹼混合物とアルコールの組み合わせを使用することをお勧めします。中程度の難易度の中型要素の混合。アルコール混合物をエッジに使用して、より強い接着力を得ることができます。
- PPFのエッジは大幅に加熱する必要があります。PPFの温度は80以上に上げることができますエッジが曲がっているときの摂氏温度。
- PPFの保護層は、取り付けの前に取り外す必要があります。
- フィルムに傷が付かないように、使用中はPPFの表面を液体で濡らしてください。