

FEYNLAB OVER COAT V3

製品概要：

OVER COAT V3 は、使いやすく、セラミックコーティングされた車両用のクラス最高のトップコーティングです。この新しく改良されたバージョンは、THE Original CERAMIC、CERAMIC V3、CERAMIC ULTRA などの高性能セラミックコーティングや、自己修復コーティングの HEAL LITE、HEAL PLUS と互換性があります。これにより、この製品は、コーティングの疎水性とセルフクリーニング特性を強化するための理想的で普遍的なトップコーティングになります。

OVER COAT V3 の誕生秘話

CERAMIC V3 の優れた疎水性の導入により、その上に OVER COAT V2 を塗布することは推奨されませんでした。セラミック V3 と同じレベルの疎水性とセルフクリーニング能力を維持するために、オーバーコートを大幅に改善する必要がありました。新しい OVER COAT V3 は、CERAMIC V3 の疎水性とセルフクリーニング特性に匹敵します。CERAMIC V3 の開発で得た知見を、OVER COAT に応用しました。CERAMIC V3 は、その疎水性とセルフクリーニング性により、圧倒的な支持を得ていますが、今回の OVER COAT V3 により、これらの特性を当社のコーティング製品全体に範囲を拡大することができます。

OVER COAT V3 主な特性は、当社の他のコーティングとの互換性、使いやすさ、そして極めて高いセルフクリーニング性と疎水性です。当社の全てのコーティングとの相性が良いという事は、当社のコーティング剤の疎水性能やセルフクリーニング性をすぐに高める事ができ、またコーティング剤の特性を維持するためのメンテナンス用トップコートとしても使用できる、万能なトップコートであるという事です。使い勝手の良さは、新しいラインナップを開発するうえで、私たちが非常に重視している点です。OVER COAT V3 の主な改善点は、自己洗浄性と疎水性であり、トップコーティング製品の中でクラス最高の性能を発揮するようになったことです。

製品特徴：

ウォータースポットになりにくい

OVER COAT V3 は、優れた疎水性とセルフクリーニング性により、外装表面をより長くきれいに保つことができます。本製品でコーティングされた表面は、水の滑る角度が低くなり、水が表面から転がり落ちやすく、ウォータースポットの可能性を低減します。また、洗車時に水や汚れを簡単に落とすことができるため、長期間にわたって車をきれいに保つことができます。

超滑らかな肌触り

OVER COAT V3 は、超低自由表面エネルギーは、表面の手触りをシルクのように滑らかにし、超疎水性を備えています。この特性は、当社のセラミックコーティングの水切れの良さやセルフクリーニング性を向上させます。

持続性、保証、スペック：

施工可能表面--施工不可能表面には絶対に施工しないで下さい。

- クリアコーティングされた表面
- ビニールおよびビニールで覆われた表面
- 塗装保護フィルム（別名 PPF）

以下のコーティング表面のオーバーコートとして：

- FEYNLAB® CERAMIC V3
- FEYNLAB® CERAMIC ULTRA V2
- FEYNLAB® HEAL LITE
- FEYNLAB® HEAL PLUS
- FEYNLAB® PLASTIC
- FEYNLAB® WHEEL&CALIPER
- FEYNLAB® PLASTIC BLACK
- FEYNLAB® PPF & VINYL

製品内容：

FEYNLAB OVER COAT – 30ml

注意：

施工時には常に防毒マスクとグラブを装着してください。施工場所は遊離性汚染が無い場所であることを確認してください

塗装面の準備：

FEYNLAB WASH または FEYNLAB RINSELESS WASH を使って車両を綺麗に洗車します。FEYNLAB PRIME を使って部分的な汚染クレイ除去を行います。通常のクレイ除去では取り除けない深く埋もれている鉄粉等は鉄粉除去製品を使ってください。塗料を希望するレベルまで研磨した後 FEYNLAB PANEL PREP をしようして研磨剤に含まれている油分を除去し、コーティングの最適な結合と耐久性を確保します。

使用方法：

別の FEYNLAB コーティングの上に塗布する場合は、ベースコーティングが硬化するまで 2 時間（最短 1.5 時間、最長 4 時間）待ちます。

施工前に明るく、摂氏 10°C~30°C（華氏 50 度~85 度）に温度管理され、汚染物が無い環境に車両を置いてください。十分な（4 個以上）マイクロファイバータオル、1 個のマイクロファイバースポンジアプリーケーター又はスエードアプリーケーターと十分な照明を準備してください。

塗布前の準備が完了したら、施工不可能な表面を取り外すか保護することをお勧めします。この作業をすることにより、窓やドア周りのウェザーストリップ表面における FEYNLAB OVER COAT V3 に含まれる溶剤によるエッチングリスクを最小限にすることが出来ます。これらの表面に FEYNLAB OVER COAT V3 が付着することを避けてください。もし付着した場合は即座に拭き取ってください。

コーティング塗布：

1. OVER COAT V3 を 30 秒間ほどよく振ってください。
2. 硬化したコーティングの結晶が無いかボトルの首を確認して下さい。ボトルの首に付着している場合はアプリケーションパッドに付着して塗布中に傷をつける可能性がある為、タオルで拭きとってください。
3. ドアやフードの半分など、1 パネルを完全に覆うために、マイクロファイバー アプリケーターに十分な量の OVERCOAT V3 を塗布します。
4. パネルの中央に「+」（プラス）記号を作成し、それを囲うように周りに塗布していきます。
5. 次に、パネル全体にわたって水平（左から右）の直線をわずかに重ねて、枠で囲まれた領域を塗りつぶします。その後、垂直の重なり線に切り替えます。このクロスハッチングパターンにより、均一な塗布が保証されます。
6. 2 ～ 3 枚のパネルに塗布してから、2 枚の清潔なマイクロファイバー タオルを使用して、同じ塗布パターンに従って OVERCOAT V3 を拭き取ります。タオル A (左手) は、コーティング残留物の大部分を取り除きます。タオル B (右手) で残りの残留物を取り除き、表面を透明にします。
7. 表面がきれいに拭き取れない、または曇っている場合は、塗布面積を減らしてください。

推奨最大塗布面積：

一度に 1 枚ずつ、塗布と同じパターンで拭き取ります。これにより、コーティングが「ムラ」になる可能性を減らすことができます。

検査：

車両全体に移行する前に、施工済み面を注意深く検査してください。エッジ部分、エンブレム、その他のタイトな部分にコーティング剤が残っていないかを確認します。20～40 分以内にそれらを見付けることが出来れば、除去は非常に簡単です。

施工後の取扱い：

偶発的な水への露出は 24 時間避けてください。付着した場合は、表面の水分を軽く拭きとってください。

7 日間は洗車を含むケミカル（化学品）は避けてください。

FEYNLAB WASH か FEYNLAB RINSELESS と FEYNLAB DETAILER を使って洗車及びメンテナンスしてください。

気候に関する注意事項：

すべての FEYNLAB® コーティングは、湿度と温度の条件により、塗布の滞留時間と硬化時間の範囲が異なります。一般的に、湿度レベルが高いほど、コーティングの硬化は速くなります。湿度レベルが 75% 以上に近づく場合は、コーティングの推奨される滞留時間と拭き取り時間を短くすることを検討してください。

さらに、空気動くと、接触している領域のコーティングの滞留時間が短縮されます。したがって、車両のすべての部分の一貫性を確保するために、コーティング塗布中は可能な限りすべての動く空気を停止することをお勧めします。

コーティングは、50° F~85° F (10° C~30° C) の温度管理された環境で、湿度をできるだけ低くして塗布するのが最適です。