



Standocryl[®]

VOC プラチナクリヤー K9570

VOC Platinum Clear K9570

- 承認作業用VOCクリヤー
- 耐擦り傷性能が向上した特殊VOCクリヤー
(例:自動洗車機)
- 優れた高光沢保持性の2ステージ仕上げ
- 優れた塗膜物性と耐化学薬品性



使用上のポイント

- Standox[®] VOC ハードナー30-40又はStandox[®] VOC ハードナー20-25
混合比=3:1
- 強制乾燥時間:
25~35分 / 60~65°C(パネル温度)
- 赤外線乾燥: 10~15分

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行っていただきますようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

Standocryl[®] VOC プラチナクリヤー K9570

素地:

- ・ Stadox[®] ベースコート
- ・ Standoblue[®] ベースコート

前処理 / 脱脂クリーニング:



Standox[®] 塗装仕様S1素地
準備情報を参照

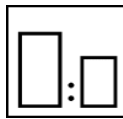


送気式スプレーマスクを必ず
着用して下さい。SDS/安全
データシート情報も参照して
下さい

1スプレー工程
ハーフコート後フラッシュオフなしで、
1フルコート塗装

作業プロセス:

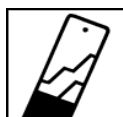
3:1システム



Standox[®] VOC ハードナー 30-40又は
Standox[®] VOC ハードナー20-25

混合比=3:1

可使時間: 80~100分 / 18~22°C



シンナー希釈=なし

17-19秒 / DIN 4 mm / 20°C

41-49秒 / ISO 4 mm / 20°C



中圧ガン口径: 1.3 - 1.4 mm

スプレーガン圧力: 2.0 - 2.5 kg/cm²

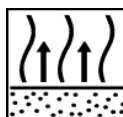
塗装回数: 0.5 + 1回 (45-55µm)



HVLPガン口径: 1.3 - 1.4 mm

スプレーガン圧力: 0.7 kg/cm² (ノズル)

塗装回数: 0.5 + 1回 (45-55µm)



最終フラッシュオフ時間

5~10分 / 18~22°C



自然乾燥: 一晚 / 18~22°C

もしくは

強制乾燥: 25~35分 / 60~65°C
(パネル温度)



短波乾燥機: 10~15分

(Standox[®] 塗装仕様 S10参照)

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行っていただきますようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

Standocryl[®] VOC プラチナクリヤー K9570

引火点:

・ 42.4°C / 108.3 °F

比重:

・ 0.96 g/cm³

固形分

(希釈剤を加えない場合):

- ・ 49.8 Weight %
- ・ 42.8 Volume %

VOC (2004/42/EC):

2004/42/IIIB(d)(420)420

この製品群のEU規定値 (プロダクトカテゴリー: IIIB.d) は、希釈混合済み塗料で 420 g/L。この製品の希釈混合済みVOC値は 420 g/L。

塗布面積 (理論値):

・ 9-10 m²/L (乾燥膜厚50µm)

器具の洗浄:

使用後、直ちに洗浄用シンナーで洗浄して下さい

注意事項:

・ Standocryl[®] VOC プラチナクリヤーは、24時間以内であれば中研ぎせずにオーバーコートできます

・ スプレーブース内で熱風加熱乾燥する場合、ブース内温度が上昇するまでの加熱時間を考慮の事

・ Standox[®] VOC ハードナー 30 - 40とStandox[®] VOC ハードナー 20 - 25のみ使用できます

特性に悪影響を与えますのでStandocryl[®] VOC プラチナクリヤーにStandox[®] 2K ソフトナ(ニュー)、Standox[®] 2K スペシャルマットを使用しないでください

(ただし、スタンボックス塗装仕様JS7トヨタ自己修復性耐スリ傷クリヤーを除きます。)

2K塗料は、水分と反応する性質があるため、使用する器具・容器などの水気をあらかじめ完全に除去して下さい。
イソシアネートを含む混合済み塗料は、呼吸器官などの粘膜を刺激し過敏反応を誘発する可能性があります。塗料の蒸気または噴霧を吸い込んだ場合は、炎症を起こす危険があります。イソシアネートを含む塗料を取り扱う際には、溶剤を含む塗料に関する諸取り扱い規定に注意し、特に噴霧・蒸気を吸い込まないように十分気を付けて下さい。
アレルギー体質、ぜんそくのある人、呼吸器官の疾患にかかりやすい傾向のある人は、イソシアネートを含む塗料の取り扱いを避けてください

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせる場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行っていただきますようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」