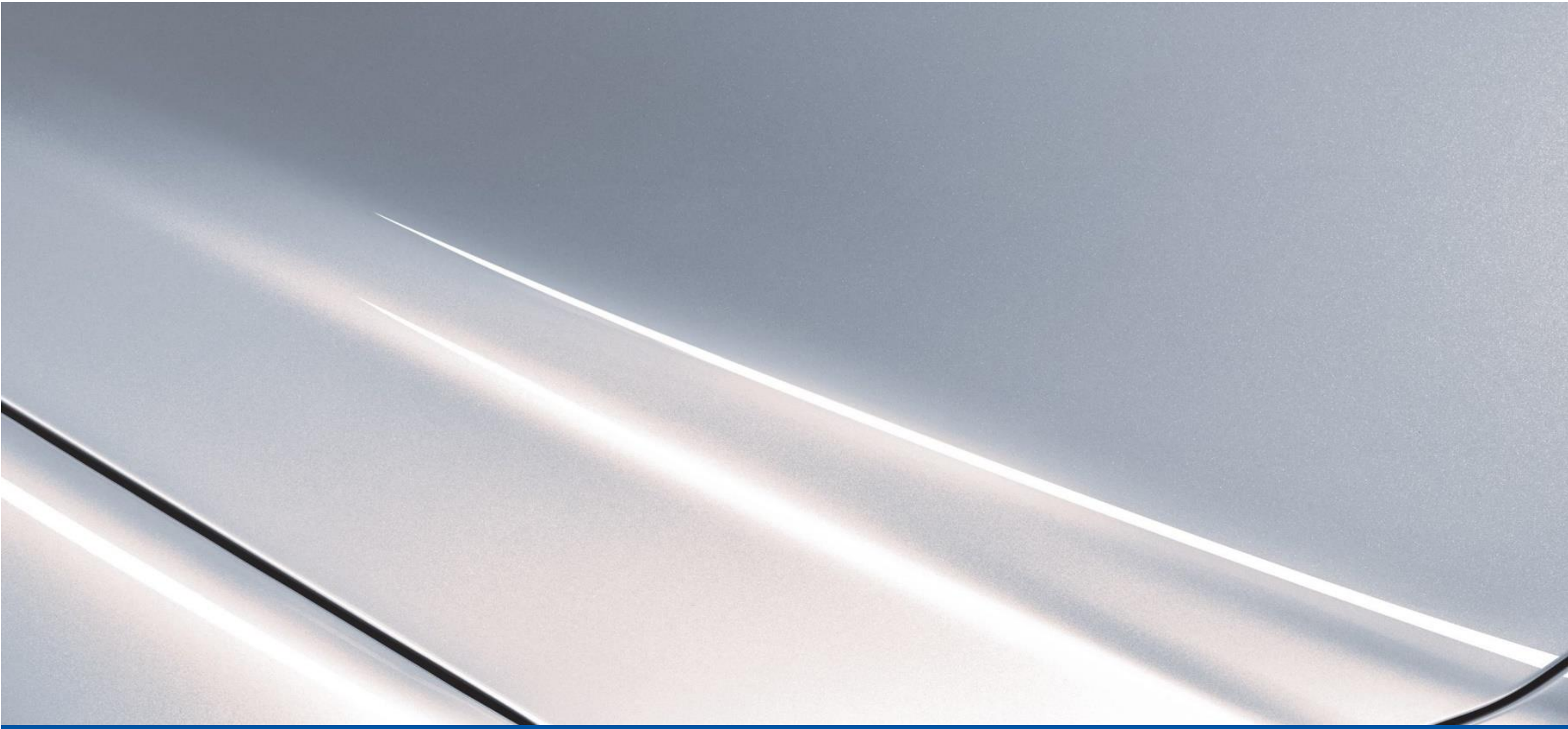

スタンドクリル VOC エクストラクリヤー K9560

スタンドクリル VOC エクストラクリヤー K9560 はアプリケーションウィンドウが広い、ユニバーサル2K クリヤーコートです。高品質な仕上がりが求められる全塗装または部分補修に最適です。オールラウンダーとして全塗装からマイクロリペアまで日常の作業に優れた結果を提供します。特にクリヤーコートを普遍的に扱う塗装技術者に適しています。
スタンドクリル VOC エクストラクリヤー は、スタンドクリル VOC 2K アディティブと混合して使用します。この組み合わせにより、この用途の広いクリヤーコートの優れた特性が強調されます。新しいスタンドクリル VOC エクストラクリヤー は、EU の VOC 規制に遵守した優れた仕上がりを実現します。

- パネル及び全塗装に適しています。
- 1.5 コート（1 ビジットアプリケーション）または 2 コート塗装
- 卓越した光沢とフロー性
- 良好なポリッシュ性能
- ユーザーフレンドリーな塗装
- VOC 規制対応クリヤーコート

ユニバーサルクリヤーコート

The Art of Refinishing.

「上記ﾃﾞｰﾀは、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、上記ﾃﾞｰﾀは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はﾌﾟ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ください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。」

AN AXALTA COATING SYSTEMS BRAND

スタンドクリル VOC エクストラクリヤー　K9560

製品の使用について−標準塗装仕様

作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。

スタンドブルーベースコート/スタンドックスベースコート：塗装前に表面は TDS に従いフラッシュオフし乾燥させる。

旧塗膜、OEM 塗膜は塗装前に十分に研磨・脱脂する。

クリヤー		ハードナー		シンナー	
容量	重量	容量	重量	容量	重量
3	100	1	36	5%	6
K9560		VOC 10-20*		5770* (VOC シンナースペシャル)	
		VOC 20-25		5820 (VOC 2K アディティブ)	
		VOC 25-30		5830 (VOC 2K アディティブスロー)	
		VOC 30-40			

*　VOC10-20 と 5770 は、マイクロリペアー・スポット・パネル補修のみに使用

ポットライフ(20℃)：1-2 時間

	口径	スプレー圧力	
規制適合（中圧）	1.3-1.4mm	1.8-2.2 バール	手元圧
HVLP	1.3-1.4mm	0.7 バール	噴霧圧（ノズル）

0,5+1

0.5+1　（1 スプレー工程）

1 コート目：スプレーガン距離を近く薄く塗装。

2 コート目：標準（ウェット）。

コート間フラッシュオフ：0 分-2 分/20℃

最終フラッシュオフ：5-10 分/20℃

又は

2 コート

コート間フラッシュオフ：5-10 分/20℃

最終フラッシュオフ：5-10 分/20℃

	VOC10-20 / VOC20-25 / VOC25-30 / VOC30-40
20℃	12 時間-16 時間
60-65℃	20 分-35

短波 IR 乾燥機のガイドライン

ハーフパワー：5 分

フルパワー：10-15 分

VOC規制

2004/42/II B (d) (420) 420: この製品 (製品カテゴリー: II B (d)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 420g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 420g/L です。

「上記ﾃﾞｰﾀは、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、上記ﾃﾞｰﾀは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はﾌﾟ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ください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。」

製品構成

スタンドクリル VOC エクストラクリヤーK9560

スタンドックス VOC ハードナー 10-20

スタンドックス VOC ハードナー 20-25

スタンドックス VOC ハードナー 25-30

スタンドックス VOC ハードナー 30-40

スタンドクリル VOC 2K アディティブ 5820

スタンドクリル VOC 2K アディティブスロー 5830

スタンドックス VOC シンナースペシャル 5770

製品の混合

混合比率は、スタンドウィン IQ の製品混合と TDS を利用できます。

VOC 10-20	マイクロ リペア、スポット リペア、パネル リペアに適した速乾型ハードナーです。 10～20℃ などの低温での塗装に推奨されます。
VOC 20-25	パネルおよびマルチパネルの補修に適したハードナーです。 塗装温度は 20～25℃が推奨されます。
VOC 25-30	中から大規模の補修に適したミディアムスローハードナーです。 25～30℃などの暖かい条件での使用にも推奨されます。
VOC 30-40	中から大規模の補修に適した遅乾型ハードナーです。 30～40℃などの高温気候での使用が推奨されます。
5820	特定のスタンドクリル VOC クリヤー用の標準添加剤で、非常に優れた流動性と乾燥性を提供します。15～30℃の温度範囲であらゆる種類の修理に使用できます。
5830	特定のスタンドクリル VOC クリヤー用の遅乾性添加剤で、大規模な補修や 30℃ を超える温度で優れた流動性、オーバースプレー吸収性、乾燥性を発揮します。スタンドックス VOC ハードナー 25-30 または スタンドックス VOC ハードナー 30-40 と組み合わせて使用することをお勧めします。
5770	マイクロリペア、スポットリペア、パネルリペアに適した超速乾シンナーです。低温の塗装条件に推奨されます。スタンドックス プライマーまたはフィラーには使用しないでください。

DIN4: 19-20 秒/20℃

DFT

50-60μm （1.5 コート）

50-70μm （2 コート）

「上記ﾃﾞｰﾀは、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、上記ﾃﾞｰﾀは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はﾌﾟ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ください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。」

スタンドクリル VOC エクストラクリヤー　K9560

塗布面積（理論値）

490-505m²/ 乾燥膜厚 1 ミクロン

異なるハードナーの種類、異なる混合比によって理論的な塗布面積が異なる場合があります。

注：実際の材料消費は、物体の形状、表面の状態、塗布方法、スプレーガンの設定、エアー圧力などいくつかの要因に依存します。

スタンドクリル VOC エクストラクリヤーK9560 は、24 時間以内は中研ぎせずにリコートが可能です。

使用後は適切な溶剤型洗浄用シンナーで洗浄してください。

注意事項

- 使用前に塗料は室温（18-25℃）で保管してください。
- 強制乾燥時はパネル温度に達する迄の予熱時間を追加してください。
- 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないでください。
- クリヤーと硬化剤は使用後直ちに蓋をしっかり閉めてください。空気中の湿気や水分と反応し硬化不良の原因になります。
- クリヤーコートにスタンドックス 2K ソフトナー ニュー 5660 を 15%添加できます。ハードナーとシンナーの比率は変更されません。
- スタンドックス VOC ハードナーのみを使用してください。

「上記ﾃﾞｰﾀは、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、上記ﾃﾞｰﾀは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はﾌﾟ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ください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。」