

作業プロセス:



OEM艶消し仕上げに対する金属/プラスチック素地のパネル補修および全塗装

素地:

- 研磨した金属素地
- 研磨した亜鉛メッキ素地
- 研磨したアルミニウム素地
- 研磨した完全硬化の旧塗膜
- プラスチック素材

前処理 /
クリーニング:



Standox® 塗装仕様 S1素地準備情報を参照

下地(パテ):

各製品のテクニカルデータシート上、「素地」および「注意事項」記載内容に注意

- Standox® PE ソフトストッパーU1090
- Standox® PE スタンドソフトファインボディファイラーU1070
亜鉛メッキ素地には、Standox® PE ソフトストッパーU1090を使用

下塗り(プライマー):

各製品のテクニカルデータシート上、「素地」および「注意事項」記載内容に注意

- Standox® エッチングプライマーU3100 もしくは
- Standox® 1K プライマーフィラー(ライトグレー)U3010
注意: Standox® エッチングプライマーU3100、Standox® 1K プライマーフィラー(ライトグレー)U3010上にStandox® EPプライマーサフェーサーU7200を塗布しない

中塗り(フィラー):

- Standox® EPプライマーサフェーサーU7200
- Standox® 2K/VOC フィラー類

上塗り(ベースコート):

- Standox® ベースコート/Standoblue® ベースコート

上塗り(クリヤーコート):

- Standox® 2Kスペシャルマット5630/
- Standocryl® VOC HSクリヤーK9520

予備混合:

- 要求される光沢レベルに応じてStandox® 2Kスペシャルマット5630とStandocryl® VOC HSクリヤーK9520を以下のとおり混合することが可能

スペシャルマット5630:VOC HSクリヤーK9520=

70:30...OEM(新車)艶消し仕上げ*

75:25...OEM(新車)艶消し仕上げ*

次ページへ続く

「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めますので、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。」

スタンドックス塗装仕様 S14



作業プロセス:



OEM艶消し仕上げに対する金属/プラスチック素地のパネル補修および全塗装

予備混合(続き):

80:20...艶消し仕上げ(最大)

通常OEM(新車)艶消し仕上げには使用されない

*OEM(新車)艶消し仕上げは個々の車輛により光沢レベルが異なります

Standex[®] 2Kスペシャルマツト5630は十分に攪拌して下さい

混合したStandex[®] 2Kスペシャルマツト5630とStandocryl[®] VOC HSクリヤーK9520は十分攪拌して下さい

混合後30分以上経過した場合、再び攪拌して下さい

ハードナーとシンナーは塗装直前に混合して下さい

混合:

- Standex[®] VOCハードナー30-40と4:1で混合し、2Kシンナー35-40で10%希釈

17-18秒 / DIN 4 mm / 20°C

41-45秒 / ISO 4 mm / 20°C

ポットライフ:30分

塗装:

- 中圧ガン口径:1.3 - 1.4 mm
スプレーガン圧力:2.0 - 2.5バール

スプレーガン距離は被塗物からやや離し、コート間で5-10分のフラッシュオフ時間を取り2コート塗装

2コート目は、表面が不均一な艶むらになり始めたのを視覚で確認し塗装

可能ならば、1コート目と2コート目は90度のクロスコート(縦・横)で塗装して下さい

- 最終フラッシュオフ時間:10-15分

注意: 全艶消しに近い80:20混合時は、以下を推奨

HVLPガン:口径1.5mm

エア圧:2.0バール(手元)

乾燥:

- 強制乾燥:45~50分 / 60~65°C (パネル温度)
自然乾燥は不可

重要ポイント:

- 要求される光沢レベルに合わせる為、必ずテストパネルで光沢レベルを確認して下さい

[次ページへ続く](#)

「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で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。」

作業プロセス:



OEM艶消し仕上げに対する金属/プラスチック素地のパネル補修および全塗装

重要ポイント(続き):

- 正確に指定された製品で混合使用して下さい
- ゴミ・ブツはポリッシングで除去することは出来ません
塗装エリアは最大限の清掃に配慮してください
- 艶消しクリヤーのボカシ塗装は出来ません
- オプション:
色によりベースコート上にスタンドクリル® 2K/VOCクリヤー類を塗装し乾燥。サンディング後に艶消しクリヤーを塗装することが可能です
この手法は、特に濃色の場合により均一な結果を与えます

メンテナンス:

- 高圧洗浄やスチームジェットクリーナーで洗車しないで下さい
- 自動洗車機で洗車出来ます
* ソフトなブラシが好ましい
- ブラシでの洗車は、必ずしも塗膜表面や擦り傷への過敏さにマイナスの影響があるわけではありません。
- 塗膜表面用のクリーニングコンパウンドやサンディング、ポリッシングペースト/コンパウンドの何れも、又は、塗膜表面保護の光沢保護ワックスさえも使用しないで下さい
それらは、塗膜表面にダメージを与えるかもしれません
- もしアクシデントにより表面にワックスが付着した場合、スタンドックス® ワックスクリーナーで直ぐに取り除いて下さい
塗膜表面に強い圧力をかけないように注意して下さい
- 樹脂や油、もしくは油性物質の何れも塗膜表面に付かないようにして下さい
これらの痕跡が残るかもしれません
- タールは、市販のタールリムーバーで取り除くことが出来ます
- 塗膜表面に何れのステッカー・磁気ラベルや類似物を貼らないで下さい
それらは、塗膜表面にダメージを与えるかもしれません

「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ください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。」