

作業プロセス:



シール用塗装仕様
—溶剤に弱い旧塗膜素地

素地:

- ・ 危険な素地(チヂミ等起しやすい素地)
- ・ 熱可塑性アクリル等の1液ラッカー系旧塗膜(TPA)
- ・ 柔らかいOEM(新車)塗膜

溶剤テスト:

- ・ Standox[®] 2K シンナーで点検
塗膜が柔らかくなった場合、出来る限り研磨によって取り除く

素地調整:

- ・ 研磨パッド又はP800耐水ペーパーで石鹼と水で清掃・研磨
- ・ 清浄な水で洗浄

下地(パテ):

- ・ 金属素地上にのみStandox[®] PEソフトストッパーU1090

研磨:

- ・ フェザーエッジ部分は、P400 - P600の水研ぎ研磨を行う

塗装:

- ・ 金属素地が露出した場合は酸プライマーを塗装する
- ・ 上記準備作業後下記塗装を行う:
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

中塗り(フィラー):

- ・ Standox[®] VOC ノンストッププライマーサフェーサーU7580 (シール用中塗りとして使用)
- ・ 《乾燥》自然乾燥一晩/18~22°C もしくは強制乾燥 (完全硬化させる)
- ・ 《研磨》*研ぎ破らない事
水研ぎ研磨:P800 - P1000
空研ぎ研磨:P400 - P500
- ・ 研磨状態を確認する為に、フィラー塗装フラッシュオフ後、ガイドコートとしてブラックを薄く塗装すると良い

上塗り(トップコート):

- ・ Standocryl[®] 2K トップコート類 もしくは
Standox[®] ベースコート/Standoblue[®] ベースコート
+
Standocryl[®] 2K クリヤー類/Standocryl[®] VOC クリヤー類

「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。」