

作業プロセス:



2ステージ
プラスチック塗装ベースコートテクスチャー
／凹凸仕上げ(硬質プラスチック)

素地:

- ・ 外装硬質プラスチック部品:
例:PP/EPDM, ABS, PC, PA, PUR, R-TPU, PPO, PBT, UP-GF, PVC

前処理 /
クリーニング:

- ・ 60 ~65°C / 60分加温
- ・ 十分なStandoflex[®] プラスチッククリーナー(静電防止)と研磨パッドで数回研磨とクリーニング、Standoflex[®] プラスチッククリーナー(静電防止)で再クリーニング
- ・ 乾燥
- ・ 離型剤を完全に除去

塗装:

Standoflex[®] 2K プラスチックプライマーサフェーサーU3200の代わりにStandox[®] VOCプラスチックアディティブU7590と組み合わせたStandox[®] VOCプライマーサフェーサーU7580の使用も可能

- ・ Standoflex[®] 2K プラスチックプライマーサフェーサーU3200 (小さな傷の処理)
Standoflex[®] 2KプラスチックプライマーサフェーサーU3200を塗装後、指示に従い乾燥しStandox[®] PE スタンドソフトファインボディファイラーU1070をパテ付け
- ・ パテ処理後、再度Standoflex[®] 2K プラスチックプライマーサフェーサーでシール塗装
- ・ ベースコート色に近い下塗り用Standocryl[®] トップコート類を選択
Standocryl[®] 2K ストラクチャーアディティブ コース又はファインを混合し塗装
- ・ 18~22°C / 30分後ベースコート塗装 (最大18~22°C / 8時間)
- ・ Standox[®] ベースコートに20% Standox[®] 2K MS ハードナー類と30~40% Standox[®] ベースコートシンナーを混合し 2回塗装
- ・ もしくは
Standox[®] ベースコートに15% Standox[®] 2K HS ハードナー類と40% Standox[®] ベースコートシンナーを混合し 2回塗装
- ・ 乾燥: 60~65°C / 20分 又は 18~22°C / 2時間

VOCハードナーの場合:
VOCハードナー類10%
ベースコートシンナー45%

重要ポイント:

- ・ 塗装・乾燥終了後、6週間以内でのスチーム洗浄は行わない事
その上スチームジェットノズルと塗膜洗浄面の距離を30cm以上保つ事
- ・ テクスチャー効果が失われるクリヤーコートは行わない

「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。」