

作業プロセス:



古い車のレストア仕様

素地:

- ・ 研磨した金属素地
- ・ サンドブラスト処理した金属素地

前処理 /  
クリーニング:



Standox<sup>®</sup> 塗装仕様S1素地準備情報を参照

下塗り(プライマー):

- ・ Standox<sup>®</sup> エッチングプライマーU3100

中塗り(フィラー):

- ・ 研磨したStandox<sup>®</sup> 2K フィラー類 もしくは  
研磨したStandox<sup>®</sup> VOCフィラー類

下地(パテ):

- ・ Standox<sup>®</sup> PE スタンドソフトファインボディフィラーU1070  
もしくは  
Standox<sup>®</sup> PE スプレーフィラーU1100
- ・ パテと研磨して素地鋼板が露出した部分のシールは  
Standox<sup>®</sup> エッチングプライマーU3100を塗装

中塗り(フィラー):

- ・ Standox<sup>®</sup> 2K フィラー類 もしくは  
Standox<sup>®</sup> VOC フィラー類

上塗り(トップコート):

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

重要ポイント:

「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。」