

作業プロセス:



トヨタ 自己修復性耐スリ傷クリヤー
K9570塗装仕様 (Self-restoring coat)

適用:

- ・レクサスLS/LSハイブリッド(2009年10月MC後)より採用された自己修復性耐スリ傷クリヤー塗装

素地:

- ・補修箇所の準備は、(塗装仕様S3)を参照

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):

- ・ Standox[®] PE ソフトストッパーU1090
- ・ Standox[®] スタンドソフトファインボディフィラーU1070 もしくは Standox[®] PE スプレーフィラーU1110
- ・ 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):

- ・ Standox[®] エッチングプライマーU3110 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[®] 2K フィラー もしくは Standox[®] 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):

- ・ Standocryl[®] VOC プラチナクリヤーK9570に10% Standox[®] 2Kソフトナーニュー5660を混合した後、Standox[®] VOC ハードナー類と2:1で混合
- ・ 粘度: 18-20秒 / DIN 4 mm / 20°C
- ・ ガン口径: 1.3 - 1.4 mm
- ・ スプレーガン圧力: 2.0 - 2.5 kg/cm²
- ・ 塗装回数: 0.5 + 1 回 (45-55μm)
ハーフコート後、フラッシュオフなしで、1フルコート

乾燥:

- ・ 最終フラッシュオフ5~10分 / 18~22°C後に強制乾燥
45分以上 / 60~65°C (パネル温度)

「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。」