

作業プロセス:



冬季低温時の塗装

適用:

- ・ 温度が低い条件下での2Kハイソリッドトップコート等の塗装

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U1100
- ・ 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 フィラー類 もしくは Standox® VOC フィラー類

上塗り(トップコート):

- ・ Standocryl® 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® VOC クリヤー類/Standocryl® 2K クリヤー類

重要ポイント:

- ・ 低温時は通常作業時(18~22℃)よりも高粘度です。表面張力が高く1コート目にフィッシュアイ現象が発生し易くなります
対策1. 塗装ブースは温風塗装に設定する(18~22℃)
対策2. 塗装前に被塗物を暖める
対策3. 塗料を使用前に暖める
対策4. エアー圧力をやや高め(+0.2~0.5kg/cm²)に設定する (目安: 中圧ガン2.5 kg/cm²)
対策5. シンナー希釈量を増やす (希釈済み塗料に対して5~10%)
- ・ Standox®スプレーフィラーU1100を使用する前にプライマー+2Kフィラーを塗装する事

「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。」