

作業プロセス:



赤外線(IR)乾燥

なぜ赤外線乾燥を選択するのか？:

- 優れた硬化性による処理台数の向上
- 作業時間の短縮
- 消費エネルギーの低減
- より高い経済性

赤外線乾燥の使用方法:

- 距離: パネルと赤外線放射装置の距離は、使用機器により異なる。機器メーカーの指示に従う
- 安全規定・規約を遵守する

重要ポイント:

- 乾燥時間は、モデルの違いや加熱システム要素の違いによって異なる
- 赤外線乾燥装置を使用する場合は、ソルベントポッピング(ワキ)や剥離という問題を防ぐ為、各層をそれぞれ赤外線乾燥を行う

\* 次ページに続く

「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ます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。」

作業プロセス:



赤外線 (IR) 乾燥

Standex 製品	短波照射放熱器	
	フラッシュオフ時間	乾燥時間
<b>下地・下塗り・中塗り材料:</b>		
PEボディーフィラー／ストッパー類	-	2-3分
PEスプレーフィラー	5分	10-12分
2K/VOCフィラー類	5分	8-10分
<b>Standex ベースコート</b>	-	3-5分
<b>Standoblue ベースコート</b>	-	3-5分
<b>Standocryl VOCトップコート</b>	5分	10-15分*
<b>Standocryl 2Kクリヤー類</b>	5分	10-15分*
<b>Standocryl VOCクリヤー類</b>	5分	10-15分*

\* トップコート/ベースコートのカラーにより異なります

この乾燥時間のガイドは、次の基準に基づいています

短波=赤外線タイプ:IRT 202(製造元:IRT)

(赤外線距離は最大80cm、メーカーの距離ガイドラインに従ってください)

ポリエステルパテおよび/またはサーフェーサーの予備乾燥に使用の場合、より低いパワー(最大80°C)またはパネルまでの距離を離す必要があります

「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ます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。」