

スタンドックス塗装仕様 S3.1



作業プロセス:



ハイリフレックスコート仕様(鏡面仕上げ)

素地:

- ・ 研磨した金属素地
- ・ 研磨した亜鉛メッキ素地
- ・ 研磨したアルミニウム素地
- ・ 研磨した完全硬化の旧塗膜

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):

各製品のテクニカルデータシート上、「素地」および「注意事項」記載内容に注意

- ・ 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
- ・ 亜鉛メッキ鋼板(防錆鋼板)にはStandox® PE ソフトストッパーU1090を使用

下塗り(プライマー):

各製品のテクニカルデータシート上、「素地」および「注意事項」記載内容に注意

- ・ Standox® エッチングプライマーU3100 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® 2K クリヤー類 / Standocryl® VOC クリヤー類

重要ポイント:

- ・ 以下の手順でクリヤーコート塗装を行うことができます:
クリヤーを1回塗装、乾燥後に水研ぎP1200以上で表面を研磨し2回目のクリヤーを塗装し再度乾燥
(必要な場合はポリッシュ)

1回目のクリヤー肌調整研磨後、自然乾燥で1晩(18~22℃)放置してから2回目のクリヤーコートする事を勧めます

- ・ 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。」