

作業プロセス:



高温多湿時の塗装

適用:

- ・ 室温30℃以上の高温+湿度が高い条件下で、1K / 2K プライマー、プライマーサフェーサーとStandocryl® 2K トップコート等の塗装

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 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:

- ・ スプレーブースを使用する前に、毎日30分塗装運転にてブースを空運転し、大気中の湿度と湿った微粒子塵・埃を取り除く事。
- ・ 水分離器(エアートランスフォーマー)を定期的に点検し水分を除去する
- ・ 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
- ・ 30℃以上の気温では、希釈されない塗料状態は、通常作業時より低粘度です  
少なくとも通常気温(18~22℃)と同じ位シンナーを加えます

「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。」