

Standocryl® VOC クリヤーへの艶消し剤 Standox® 2Kスペシャルマット混合量と艶消しレベル

以下の推奨はバンパーおよび付随パーツ用です。全塗装やOEM(新車)艶消し仕上げの補修にはStandocryl® VOC HSクリヤーK9520との組み合わせを使用してください。

Standox® 塗装仕様 S14を参照

例:

Standocryl® VOCHSクリヤーK9520 410g
 Standox® 2K スペシャルマット + 590g +2:1 Standox® 2KハードナーHS
1000g 光沢レベル=4分艶有り

HS / VOC クリヤー / VOC トップコート	2分艶有り 20%	4分艶有り 40%	5分艶有り 60%	8分艶有り 80%	VOC ハードナー	2K HS ハードナー
Standocryl® VOC HS クリヤーK9520 Standox® 2Kスペシャルマット	320g +680g	410g +590g	460g +540g	480g +520g	4:1 Standox® VOC ハードナー +15% 2K シナー	-----
Standocryl® VOC HS クリヤーK9520 Standox® 2Kスペシャルマット	270g +730g	360g +640g	410g +590g	440g +560g	-----	2:1 Standox® 2K HSハードナー
Standocryl® VOC エクストラクリヤー K9560 Standox® 2Kスペシャルマット	290g +710g	360g +640g	430g +570g	560g +440g	4:1 Standox® VOC ハードナー +5% VOC 2K アディティブ	-----
Standocryl® VOC エクスプレスクリヤー K9530 Standox® 2Kスペシャルマット	290g +710g	350g +650g	420g +580g	590g +410g	4:1 Standox® VOC ハードナー +10% 2K シナー	-----

「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で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。」

光沢に影響を及ぼす要因:

ハードナー、シンナーの種類や塗装方法、乾燥条件、膜厚の違いにより光沢に影響を及ぼします(約20%)

ハイグロスレベル(高光沢要因)

ハードナーの固形分が高い場合
速乾型ハードナー使用の場合
速乾型シンナー使用の場合
塗料粘度が高い場合
乾燥膜厚が厚くなった場合
フラッシュオフ時間が短い場合

ローグロスレベル(低光沢要因)

ハードナーの固形分が低い場合
遅乾型ハードナー使用の場合
遅乾型シンナー使用の場合
塗料粘度が低い場合
乾燥膜厚が薄くなった場合
フラッシュオフ時間が長い場合
常温乾燥を行った場合

「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しますので、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。」