

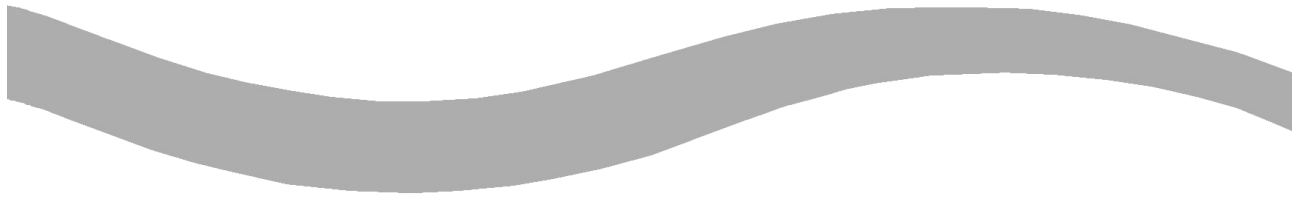


Standox[®]

1K プライマーフィラー U3010(ライトグレー)

1K Primer Filler U3010

- 1液酸プライマー
- 非クロム系防錆顔料採用
- 卓越した防錆性能
- 溶接箇所への塗装が可能



使用上のポイント

プライマー仕様

- 塗装回数: 1回
- フラッシュオフ時間10～15分 / 18～22℃
で Standox[®] 2K/VOC フィラー類塗装

プライマーサフェーサー仕様

- 塗装回数: 2～3回
- 乾燥後、軽く研磨し上塗り塗装

「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。」

Standex[®] 1K プライマーフィラー U3010(ライトグレー)

素地:

- ・ 研磨した素地鋼板
- ・ 研磨したアルミニウム板
- ・ 研磨した亜鉛メッキ鋼板(防錆鋼板)
- ・ 小面積の旧塗膜とOEM交換パーツで金属素地まで研ぎ出した部分

前処理 / 脱脂クリーニング:



Standex[®] 塗装仕様S1素地準備情報を参照



送気式スプレーマスクを必ず着用して下さい。SDS/安全データシート情報も参照して下さい

作業プロセス:

プライマー仕様:



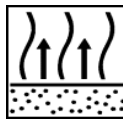
Standex[®] 2K シンナー=50%
18-20 秒 / DIN 4 mm / 20°C
45-53 秒 / ISO 4 mm / 20°C



重力式ガン口径: 1.4 - 1.5 mm
スプレーガン圧力: 2.0 - 2.5 kg/cm²
塗装回数: 1回 (15 μm)



HVLPガン口径: 1.5 - 1.6 mm
スプレーガン圧力: 0.7 kg/cm² (ノズル)
塗装回数: 1回 (15 μm)



自然乾燥: 10~15 分 / 18~22°C



Standex[®] 2K / VOCフィラー類塗装

「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いただき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。」

Standox[®] 1K プライマーフィラー U3010(ライトグレー)

素地:

- ・ 研磨した素地鋼板
- ・ 研磨したアルミニウム板
- ・ 研磨した亜鉛メッキ鋼板(防錆鋼板)
- ・ 小面積の旧塗膜とOEM交換パーツで金属素地まで研ぎ出した部分

前処理 / 脱脂クリーニング:



Standox[®] 塗装仕様S1素地準備情報を参照



送気式スプレーマスクを必ず着用して下さい。SDS/安全データシート情報も参照して下さい。

作業プロセス:

プライマーサフェーサー仕様



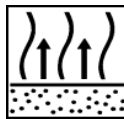
Standox[®] 2K シンナー=50%
18-20 秒 / DIN 4 mm / 20°C
45-53 秒 / ISO 4 mm / 20°C



重力式ガン口径: 1.4 - 1.5 mm
スプレーガン圧力: 2.0 - 2.5 kg/cm²
塗装回数: 2~3回 (30-50μm)



HVLPガン口径: 1.5 - 1.6 mm
スプレーガン圧力: 0.7 kg/cm² (ノズル)
塗装回数: 2~3回 (30-50μm)



自然乾燥: 30~60 分 / 18~22°C
*膜厚により変化



45 分 / 18~22°C 放置後、
軽く研磨(ゴミ取り研磨)
もしくは



90 分 / 18~22°C 放置後、
水研ぎ研磨 P800 - P1000



Standocryl[®] トップコート類 もしくは
Standoblue[®] ベースコート
Standox[®] ベースコート
+
Standocryl[®] 2K/VOC クリヤー類

「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いただき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。」

Standox[®] 1K プライマーフィラー U3010(ライトグレー)

素地:

- ・ 研磨した素地鋼板
- ・ 研磨したアルミニウム板
- ・ 研磨した亜鉛メッキ鋼板(防錆鋼板)
- ・ 小面積の旧塗膜とOEM交換パーツで金属素地まで研ぎ出した部分
- ・ 研磨したStandox[®] PE 製品

前処理 / 脱脂クリーニング:



Standox[®] 塗装仕様S1素地準備情報を参照



送気式スプレーマスクを必ず着用して下さい。SDS/安全データシート情報も参照して下さい

作業プロセス:

ウェットオンウェット作業仕様



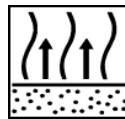
Standox[®] 2K シンナー=50%
18-20 秒 / DIN 4 mm / 20°C
45-53 秒 / ISO 4 mm / 20°C



中圧ガン口径: 1.4 - 1.5 mm
スプレーガン圧力: 2.0 - 2.5 kg/cm²
塗装回数: 1~2回(15-30μm)



HVLPガン口径: 1.5 - 1.6 mm
スプレーガン圧力: 0.7 kg/cm² (ノズル)
塗装回数: 1~2回(15-30μm)



自然乾燥: 10~15 分 / 18~22°C
*膜厚により変化



Standocryl[®] トップコート類 もしくは
Standoblue[®] ベースコート
Standox[®] ベースコート
+
Standocryl[®] 2K/VOC クリヤー類

「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いただき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。」

Stadox[®] 1K プライマーフィラー U3010(ライトグレー)

引火点:

・ 24 °C / 75.2 °F

比重:

・ 1.04 - 1.06 g/cm³

固形分

(希釈剤を加えない場合):

- ・ 36.6 - 38.3 Weight %
- ・ 19.0 - 19.2 Volume %

塗布面積(理論値):

・ 3.7-3.8 m²/L (乾燥膜厚40 μm)

器具の洗浄:

使用后、直ちに洗浄用シンナーで洗浄して下さい

注意事項:

- ・ 亜鉛メッキ鋼板(防錆鋼板)とアルミニウム鋼板上へは、3工程塗装をお勧めします
- ・ 3工程塗装はサンディング後もStadox[®] 1K プライマーフィラーU3010は、Stadox[®] 2K/VOCフィラー類で完全にカバーされなければなりません
- ・ Stadox[®] 1K プライマーフィラーU3010上には、PE製品(ポリエステル系)・EP製品(エポキシ系)を使用しないでください
- ・ 鋼板にStadox[®] 1KプライマーフィラーU3010を塗付すると、屋外で保管する場合3ヶ月間防錆効果が持続します。その際、乾燥後の膜厚は約50μm以上必要です
- ・ ドライサンディング(空研ぎ)は行わないで下さい
- ・ IR乾燥を行う場合、50%パワーで5分です

「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で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。」