

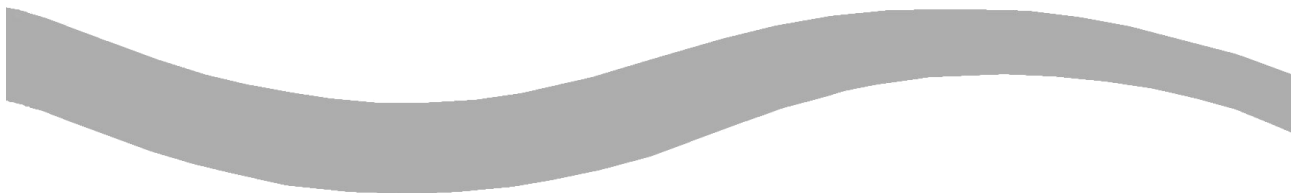


Standox[®]

EP プライマーサフェーサー U7200

EP Primer Surfacer U7200

- エポキシタイプの万能プライマーサフェーサー
- 非クロム系防錆顔料採用
- 卓越したシール(隔離)特性
- 優れたIR乾燥性
- 亜鉛メッキ鋼板(防錆鋼板)上のStandox[®] PE スプレーフィラー塗付時のプライマー
- 優れた耐侯性特性



使用上のポイント

- 3:1作業システム
専用EP ハードナーU7210使用
- 可使時間: 3時間 / 18~22℃
- 塗装回数: 2~3回
- 強制乾燥: 可能
- 自然乾燥: 一晩 / 18~22℃

「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[®] EP プライマーサフェーサー U7200

素地:

- ・ 完全硬化し研磨した塗装面
- ・ 研磨した素地鋼板パネル
- ・ 研磨した素地亜鉛メッキ鋼板 (防錆鋼板) パネル
- ・ 研磨した素地アルミニウム板 パネル
- ・ 研磨したStandox[®] PE 製品
- ・ 研磨したFRPプラスチック

素地は、十分な研磨と脱脂クリーニング処理する

前処理 / 脱脂クリーニング:



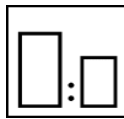
Standox[®] 塗装仕様S1素地準備情報を参照



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:

研磨作業仕様



Standox[®] EP ハードナーU7210
混合比=3:1
可使用時間: 3時間 / 18~22°C



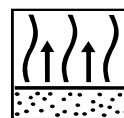
2K シンナー希釈=20%
17-19秒 / DIN 4 mm / 20°C
41-49秒 / ISO 4 mm / 20°C



中圧ガン口径: 1.3 - 1.6 mm
スプレーガン圧力: 2.0 - 2.5 kg/cm²
塗装回数: 2~3回 (60-90μm)



HVLPガン口径: 1.3 - 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 (60-90μm)



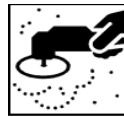
コート間及び最終フラッシュオフ時間:
5~10分 / 18~22°C



自然乾燥: 一晩 / 18~22°C もしくは、
強制乾燥: 30-40分 / 60~65°C
(パネル温度)*膜厚によって変化する



短波乾燥機:
3 - 5分 (50%出力)
その後 12 - 14分 (100%出力)



空研ぎ(機械)研磨: P400 - P500



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。」

Stadox[®] EP プライマーサフェーサー U7200

素地:

- ・ 完全硬化し研磨した塗装面
- ・ 研磨した素地鋼板パネル
- ・ 研磨した素地亜鉛メッキ鋼板 (防錆鋼板) パネル
- ・ 研磨した素地アルミニウム板 パネル
- ・ 研磨したStadox[®] PE 製品

素地は、十分な研磨と脱脂クリーニング処理をする

前処理 / 脱脂クリーニング:



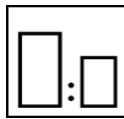
Stadox[®] 塗装仕様S1素地 準備情報を参照



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仕様



Stadox[®] EP ハードナーU7210
混合比=3:1
可使用時間: 3時間 / 18~22°C



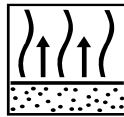
2K シンナー希釈=20%
17-19秒 / DIN 4 mm / 20°C
41-49秒 / ISO 4 mm / 20°C



中圧ガン口径: 1.3 - 1.6 mm
スプレーガン圧力: 2.0 - 2.5 kg/cm²
塗装回数: 1回 (20-30μm)



HVLPガン: 1.3 - 1.6 mm
スプレーガン圧力: 0.7 kg/cm² (ノズル)
塗装回数: 1回 (20-30μm)



フラッシュオフ時間:
60~120分 / 18~22°C



Standocryl[®] トップコート類 もしくは
Standoblue[®] ベースコート
Stadox[®] 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。」

Stadox[®] EP プライマーサフェーサー U7200

引火点:

・ 28°C / 82.4 °F

比重:

・ 1.61 g/cm³

固形分

(希釈剤を加えない場合):

- ・ 73.7 Weight %
- ・ 53.0 Volume %

2004/42/II B(c)(540)540

この製品群のEU規定値 (プロダクトカテゴリー: II B.c) は希釈混合済み塗料で 540 g/L。この製品の希釈混合済みVOC値は 540 g/L

塗布面積 (理論値):

・ 8.1 m²/L (乾燥膜厚 55 μm)

器具の洗浄:

使用後、直ちに洗浄用シンナーで洗浄して下さい

注意事項:

- ・ Stadox[®] EP プライマーサフェーサーU7200は、酸系プライマーの上に塗装しないこと
- ・ ウェットオンウェット作業仕様の場合、Stadox[®] EP プライマーサフェーサーU7200塗装後、2時間以内でトップコート類を塗装して下さい
- ・ 屋外暴露用一次防錆プライマー仕様: Stadox[®] EP プライマーサフェーサー U7200を塗付した鋼板は、乾燥膜厚 50 μm で屋外暴露3ヶ月の耐侯性を提供します
- ・ 亜鉛メッキ鋼板 (防錆鋼板) 上へ Stadox[®] PE スプレーフィラーU1100を塗付する時の下塗り塗料材料として Stadox[®] EP プライマーサフェーサー U7200を使用する場合、EP プライマーサフェーサー U7200塗装後、
強制乾燥: 30 分 (パネル温度 60~65°C)
もしくは
自然乾燥: 一晩 (18~22°C) 後、軽くゴミ取り研磨し塗装する
- ・ Stadox[®] EP プライマーサフェーサーU7200は、最大10%のStandocryl[®] トップコート類を混合使用できます。その場合、乾燥性能と研磨性能は多少変化します

「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。」