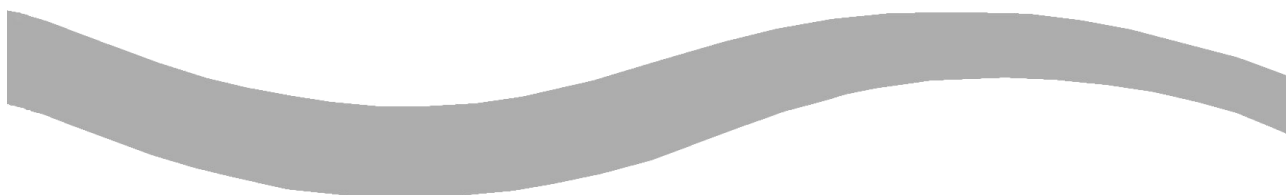




# Standox<sup>®</sup> ベースコート リアルブラック Basecoat Real Black

- スタンドクス<sup>®</sup>MSベースコートシステム
- 新車同等の塗装膜厚
- 優れた隠ぺい性
- 漆黒度の高い黒ソリッドカラー専用ベース



## 使用上のポイント

- Standox<sup>®</sup> 2K ハードナーMSを20%混合
- Standox<sup>®</sup> 2K ハードナーHSを15%混合
- Standox<sup>®</sup> VOCハードナーを10%混合
- MSB ベースコートシンナー希釈: 40%
- 塗装回数: 2回
- フラッシュオフ時間: 20~30 分 / 18~22°C

「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。」

# Standox<sup>®</sup> ベースコート リアルブラック

## 素地:

- ・ Standox<sup>®</sup> 2K/VOCフィラー類
- ・ 完全硬化し研磨した旧塗膜
- ・ Standoflex<sup>®</sup> 2K プラスチックプライマーサフェーサーU3200
- ・ Standox<sup>®</sup> 1KプライマーフィラーU7010

脱脂／クリーニングを必ず行う事

## 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を参照して下さい

## 作業プロセス:



Standox<sup>®</sup> 2K ハードナーMS混合:20%  
Standox<sup>®</sup> 2K ハードナーHS混合:15%  
Standox<sup>®</sup> VOCハードナー混合:10%  
Standox<sup>®</sup> MSB ベースコートシンナー  
希釈:40%



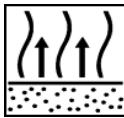
19~20 秒 / DIN 4 mm / 20°C  
49~53秒 / ISO 4 mm / 20°C  
可使用時間:1時間 / 18~22°C



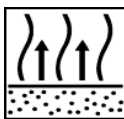
中圧ガン口径: 1.3 - 1.4 mm  
スプレーガン圧力:2.0 - 2.5 kg/cm<sup>2</sup>  
塗装回数:2回(15-25μm)



HVLPガン口径: 1.3 - 1.4 mm  
スプレーガン圧力:2.0 - 2.5 kg/cm<sup>2</sup>  
塗装回数:2回(15-25μm)



コート間フラッシュオフ時間:  
5~10分/18~22°C



最終フラッシュオフ時間:  
20~30分/18~22°C



Standocryl<sup>®</sup> 2K クリヤー類 もしくは  
Standocryl<sup>®</sup> VOC クリヤー類塗装

「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<sup>®</sup> ベースコート リアルブラック

## 引火点:

・ 25°C / 77.0 °F

## 比重:

・ 0.92 g/cm<sup>3</sup>

## 固形分%

(希釈剤を加えない場合):

・ 18.7 Gew %

・ 14.3 Volume %

## VOC :

794 g/Ltr.

## 塗布面積(理論値):

・ 7.8 m<sup>2</sup>/l (乾燥膜厚 25 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:

・ 専門の技術と知識をお持ちの方のみご使用下さい

・ Standox<sup>®</sup> ベースコート・リアルブラックは、他の Standox<sup>®</sup> ベースコートと混合使用できません (特殊な場合のみ例外的に使用可)

・ フラッシュオフ時間(20~30分)の変更は、色合いに変化をもたらす場合もあります

### ・ 2トーン塗装時の注意点

2トーン塗装時、ベースコートリアルブラック上に直接他のベースコートを重ね塗りしないで下さい。(特に淡彩カラー)

黒色のブリード現象(にじみ)が発生します

塗り重ねを行う場合は、ベースコートリアルブラックの上に重ね塗りを行うか、又は2Kクリヤー類もしくはVOCクリヤー類を塗装し、完全硬化してから他のベースコートカラーを塗装して下さい

「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。」