

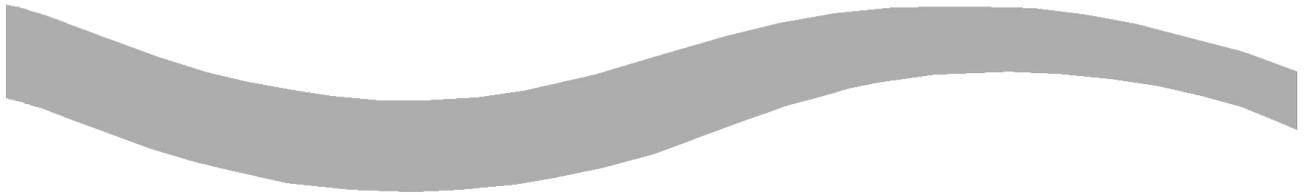


Standex[®]

ベースコート MIX897

Basecoat MIX897

- 青味の漆黒ブラック
特にスカシの漆黒度が高い
- 優れた隠ぺい性



使用上のポイント

- MSB ベースコートシンナー希釈: 30~40%
塗装回数: 2回
- フラッシュオフ時間: 15~20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。」

Standex® ベースコート MIX897

素地:

- Standox® 2K/VOCフィラー類
- 完全硬化し研磨した旧塗膜
- Standoflex® 2K プラスチックプライマーサフェーサーU3200
- Standox® 1KプライマーフィラーU3010

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:



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を参照して下さい。

塗装方法:



Standex® ベースコートシンナー類
希釈: 30~40%



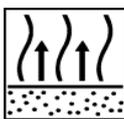
16~18 秒 / DIN 4mm / 20°C



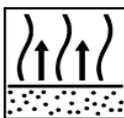
中圧ガン口径: 1.3 - 1.4 mm
スプレーガン圧力: 2.0 - 2.5 kg/cm²
塗装回数: 2回 (15-25µm)



HVLPガン口径: 1.3 - 1.4 mm
スプレーガン圧力: 0.7 kg/cm² (ノズル)
塗装回数: 2回 (15-25µm)



コート間フラッシュオフ時間:
5分 / 18~22°C



最終フラッシュオフ時間:
15~20分 / 18~22°C



Standocryl® 2K クリヤー類 もしくは
Standocryl® 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。」

Stadox® ベースコート MIX897

引火点:

▪ 23°C / 73.4 °F

比重:

▪ 0.97 g/cm³

固形分%

(希釈剤を加えない場合):

▪ 33.8 Gew %

塗布面積(理論値)

▪ 12 m²/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。

▪ MIX897は、他のベースコート原色と比較して原液の粘度が低く、またフラッシュオフ後の状態は、艶が残る傾向にあります。

「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。」