

スタンドクリル VOC エクストリームプラスクリヤーK9600



スタンドクリル VOC エクストリームプラスクリヤーK9600 は、1.5 または 2 コートの柔軟な塗装方法と優れた垂直安定性のおかげで、非常に簡単に塗布できます。更に向上した乾燥特性により、ボディーショップは時間を節約し、効率を高め、エネルギー消費を最小限に抑えることができます。

- すべてのスタンドックスエクストリームハードナーとのシンプルな 2:1 の混合比。
- 1.5 または 2 コートの柔軟な塗装方法により、OEM の様々な外観に合わせることが可能。
- 優れた垂直安定性。
- 肉持ち感があり安定した塗膜表面を提供します。
- 驚くほど速い乾燥: 自然乾燥 20°C / 30-55 分、または低温強制乾燥 40-45°C / 10-15 分。
- 最先端のアクサルタテクノロジーにより、優れた光沢保持を確かなものにします。
- 特別な OEM カラー用にスタンドックスクリヤーコートアディティブで着色ができます。
- プラスチック部品で使用するには、スタンドックス 2K ソフトナー ニュー5660 を添加するだけです。

スタンドックスエクストリームシステムの一部で超高速硬化と最高のパフォーマンスを備えた革新的な省エネルギークリヤーコート。

STANDOX
The Art of Refinishing.

「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。」

スタンドクリル VOC エクストリームプラスクリヤー K9600

製品の使用について-標準塗装仕様



作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。



スタンドブルーハードナー8550 混合済み スタンドブルーベースコート/**MS/HS/VOC ハードナー混合済み** スタンドックスペースコート。* 混合比は注意事項参照。

旧塗膜、OEM 塗膜は塗装前に十分に研磨・脱脂する。



クリヤー		ハードナー	
容量	重量	容量	重量
2	100	1	52
K9600		エクストリームハードナーファースト 4570	
		エクストリームハードナー4580	
		エクストリームハードナースロー4590	
		エクストリームハードナーエクストラスロー4595	

高湿時で塗膜欠陥のリスクがある場合、遅目のハードナーの使用可能。

乾燥が遅い場合または低湿時は速目のハードナーの使用可能。



ポットライフ(20°C): 45分-1時間



	口径	スプレー圧力	
規制適合(中圧)	1.2-1.3mm	1.8-2.0 バール	手元圧
HVLP	1.2-1.3mm	0.7 バール	噴霧圧(ノズル)



0.5+1 (1 スプレー工程)	コート間フラッシュオフ: 無
1 コート目: スプレーガン距離を近く薄く塗装。	最終フラッシュオフ: 3-5 分/20°C
2 コート目: 標準(ウェット)。	
又は	
2 コート	コート間フラッシュオフ: 0-2 分/20°C
	最終フラッシュオフ: 3-5 分/20°C



乾燥方法については詳細ページを参照ください。

VOC規制

2004/42/II B (d) (420) 420: この製品 (製品カテゴリー: II B (d)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 420g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 420g/L 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。」

スタンドクリル VOC エクストリームプラスクリヤー K9600

製品の使用について-軟質化仕様



作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。



スタンドブルーハードナー8550 混合済みスタンドブルーベースコート/**MS/HS/VOC ハードナー混合済み**

スタンドックスベースコート。* 混合比は注意事項参照。

旧塗膜、OEM 塗膜は塗装前に十分に研磨・脱脂する。



クリヤー		アディティブ		ハードナー	
容量	重量	容量	重量	容量	重量
2	100	10%	11	1	57
K9600		スタンドックス 2K ソフトナーニュー 5660		エクストリームハードナーエクストラスロー 4595*	

*乾燥が遅い場合にはエクストリームハードナー スロー4590 の使用可能



ハードナー混合後、直ぐに使用



	口径	スプレー圧力	
規制適合(中圧)	1.2-1.3mm	1.8-2.0 バール	手元圧
HVLP	1.2-1.3mm	0.7 バール	噴霧圧(ノズル)



0.5+1 (1 スプレー工程)

コート間フラッシュオフ: 無

1 コート目: スプレーガン距離を近く薄く塗装。

最終フラッシュオフ: 3-5 分/20°C

2 コート目: 標準(ウェット)。

又は

2 コート

コート間フラッシュオフ: 0-2 分/20°C

最終フラッシュオフ: 3-5 分/20°C



乾燥方法については詳細ページを参照ください。

VOC規制

2004/42/II B (d) (420) 420: この製品 (製品カテゴリー: II B (d)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 420g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 420g/L 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。」

スタンドクリル VOC エクストリームプラスクリヤー K9600

製品構成

スタンドクリル VOC エクストリームプラスクリヤーK9600
スタンドックス エクストリームハードナーファースト 4570
スタンドックス エクストリームハードナー4580
スタンドックス エクストリームハードナースロー4590
スタンドックス エクストリームハードナーエクストラスロー4595
スタンドックス 2K ソフトナーニュー5660

製品の混合



混合比率は、スタンドウイン IQ の製品混合と TDS を利用できます。



DIN4: 14-16 秒/20°C



45-55µm (1.5 コート)

50-60µm (2 コート)

塗布面積 (理論値)

515m²/ 乾燥膜厚 1 ミクロン

異なるアクティベーターの種類、異なる混合比によって理論的な塗布面積が異なる場合があります。

注: 実際の材料消費は、物体の形状、表面の状態、塗布方法、スプレーガンの設定、エア圧力などいくつかの要因に依存します。



外気温度		<5°C	5-20°C	20-30°C	>30°C
スタンダード	自然乾燥	4570	4580	4590	4595
		45-55 分	30-45 分	35-45 分	40-50 分
	強制乾燥	4580	4590	4595	4595
	10-15 分/40-45°C				
	オプション: 強制乾燥	4580	4590		
	5-10 分/60-65°C				
プラスチック 軟質化	自然乾燥		4595	4595	
			50-60 分	50-60 分	
	強制乾燥		4595	4595	
	10-15 分/40-45°C				

乾燥が遅い場合または低湿時は速目のハードナーの使用可能。

高湿時に塗膜欠陥のリスクがある場合、遅目のハードナーの使用可能。

スタンドクリル VOC エクストリームプラスクリヤーK9600 は、24 時間以内には中研ぎせずリコートが可能です。



使用後は適切な溶剤型洗浄用シンナーで洗浄してください。

「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。」

スタンドクリル VOC エクストリームプラスクリヤー K9600

注意事項

- ・ 選択した組み合わせる製品の TDS を参照してください。
- ・ 使用前に塗料は室温(18-25℃)で保管してください。
- ・ 硬質・半硬質のプラスチックは軟質化が必須です。
- ・ 湿度は乾燥性、ポットライフの促進に影響します。
- ・ 強制乾燥時はパネル温度に達する迄の予熱時間を追加してください。
- ・ 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないでください。
- ・ クリヤーと硬化剤は使用後直ちに蓋をしっかりと閉めてください。空気中の湿気や水分と反応し硬化不良の原因になります。
- ・ 開封したクリヤーと硬化剤の貯蔵安定期間は 1 ヶ月です。
- ・ スタンドックスエクストリームハードナー4570/458/4590/4595 しか使用できません。
- ・ ポリッシング: 最も細かいサンドペーパーを使用してください。
- ・ VOC エクストリームプラスクリヤーK9600 は艶消しには出来ません。
- ・ VOC エクストリームプラスクリヤーK9600 はスタンドックスクリヤーコートアデイティブで着色が可能です。
- ・ スタンドックスベースコートへのハードナー混合比:
MS ハードナー20%+スタンドックスベースコートシンナー30%
HS ハードナー15%+スタンドックスベースコートシンナー40%
VOC ハードナー10%+スタンドックスベースコートシンナー45%
- ・ スタンドックスカラーレスへのハードナー混合比:
MS ハードナー10%
HS ハードナー7.5%
VOC ハードナー5%
- ・ スタンドブルーベースコートにスタンドブルーハードナー8550 を 5%混合してください。
- ・ スタンドブルーカラーブレンド 8570/8580 にスタンドブルーハードナー8550 を 5%混合してください。
- ・ ダストフリーに達するまで、乾燥工程を中断しないでください。

「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。」