



Standox[®]

VOC システムフィラー U7540

VOC System Filler U7540

- ヨーロッパVOC規制適合
- 優れた垂直面のタレ限界膜厚
- 優れた充填性能
- 優れた研磨性
- 優れた表面張力
- 非クロム系防錆顔料採用
- 優れたシーリング特性



使用上のポイント

- Standox[®] VOC ハードナー類との
混合比=7:1
- Standox[®] 2K HS ハードナー類との
混合比=4:1
- Standox[®] 2K MS ハードナー類との
混合比=3:1
- 強制乾燥が可能
- 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。」

Standox[®] VOC システムフィラー U7540

素地:

- ・ TPAを除いた完全硬化の研磨した塗装面
- ・ 研磨したOEMプライマー
- ・ 研磨したStandox[®] PE 製品
- ・ 研磨したFRPプラスチック

金属素地への最適防錆工程は

Standox[®] エッチングプライマーU3100の塗装を推奨します。

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

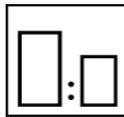


送気式スプレーマスクを必ず着用して下さい。SDS/安全データシート情報も参照して下さい

強制乾燥前のフラッシュオフ時間
5~15分 / 18~22°C

作業プロセス:

VOC システム



Standox[®] VOC ハードナー類
混合比=7:1
可使用時間: 90~120分 / 18~22°C



Standox[®] 2K シンナー希釈=10%
22-24秒 / DIN 4 mm / 20°C
61-68秒 / ISO 4 mm / 20°C



中圧ガン口径: 1.6 - 1.8 mm
スプレーガン圧力: 1.5 - 3.0 kg/cm²
塗装回数: 2~3回(最大250μm)



HVLPガン口径: 1.6 - 1.9 mm
スプレーガン圧力: 0.7 kg/cm² (ノズル)
塗装回数: 2~3回(最大250μm)



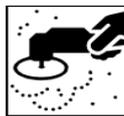
自然乾燥: 一晩 / 18~22°C もしくは
強制乾燥: 30~40分 / 60~65°C
(パネル温度)



短波乾燥機: 10~15分
(Standox[®] 塗装仕様S10参照)



水研ぎ研磨: P800 - P1000



空研ぎ(機械研ぎ): P400 - P500



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[®] VOC システムフィラー U7540

素地:

- ・ TPAを除いた完全硬化の研磨した塗装面
- ・ 研磨したOEMプライマー
- ・ 研磨したStandox[®] PE 製品
- ・ 研磨したFRPプラスチック

金属素地への最適防錆工程はStandox[®] エッチングプライマーU3100の塗装を推奨します。

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

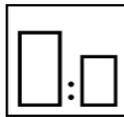


送気式スプレーマスクを必ず着用して下さい。SDS/安全データシート情報も参照して下さい

強制乾燥前のフラッシュオフ時間
5~15分 / 18~22°C

作業プロセス:

HS システム



Standox[®] 2K ハードナー HS類
混合比=4:1
可使用時間: 60~90分 / 18~22°C



必要な場合はStandox[®] 2K シンナー希釈=5~10%
24-26 秒 / DIN 4 mm / 20°C
68-76 秒 / ISO 4 mm / 20°C



中圧ガン口径: 1.6 - 1.8 mm
スプレーガン圧力: 1.5 - 3.0 kg/cm²
塗装回数: 2~3回(最大250μm)



HVLPガン口径: 1.6 - 1.9 mm
スプレーガン圧力: 0.7 kg/cm² (ノズル)
塗装回数: 2~3回(最大250μm)



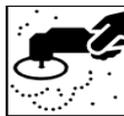
自然乾燥: 一晩 / 18~22°C もしくは
強制乾燥: 30~40分 / 60~65°C
(パネル温度)



短波乾燥機: 10~15 分
(Standox[®] 塗装仕様 S10参照)



水研ぎ研磨: P800 - P1000



空研ぎ(機械研ぎ): P400 - P500



Standocryl[®] トップコート類
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[®] VOC システムフィルター U7540

素地:

- ・ TPAを除いた完全硬化の研磨した塗装面
- ・ 研磨したOEMプライマー
- ・ 研磨したStandox[®] PE 製品
- ・ 研磨したFRPプラスチック

金属素地への最適防錆工程はStandox[®] エッチングプライマーU3100の塗装を推奨します。

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

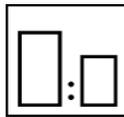


送気式スプレーマスクを必ず着用して下さい。SDS/安全データシート情報も参照して下さい

強制乾燥前のフラッシュオフ時間
5~15分 / 18~22°C

作業プロセス:

MS システム



Standox[®] 2K ハードナー MS類
混合比=3:1
可使用時間: 60~120分 / 18~22°C



必要な場合はStandox[®] 2K シンナー希釈=5~10%
19-21 秒 / DIN 4 mm / 20°C
49-57 秒 / ISO 4 mm / 20°C



中圧ガン口径: 1.6 - 1.8 mm
スプレーガン圧力: 1.5 - 3.0 kg/cm²
塗装回数: 2~3回(最大250μm)



HVLPガン口径: 1.6 - 1.9 mm
スプレーガン圧力: 0.7 kg/cm² (ノズル)
塗装回数: 2~3回(最大250μm)



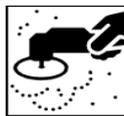
自然乾燥: 一晩 / 18~22°C もしくは
強制乾燥: 30~40分 / 60~65°C
(パネル温度)



短波乾燥機: 10~15 分
(Standox[®] 塗装仕様 S10参照)



水研ぎ研磨: P800 - P1000



空研ぎ(機械研ぎ): P400 - P500



Standocryl[®] トップコート類
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[®] VOC システムフィラー U7540

引火点:

・ 24-25°C / 75.2-77 °F

比重:

・ 1.50 - 1.52 g/cm³

固形分

(希釈剤を加えない場合):

・ 69.5 - 70.6 Weight %
・ 47.5 - 48.8 Volume %

VOC (2004/42/EC):

2004/42/IIIB(c)(540)540
この製品群のEU規定値 (プロダクトカテゴリー: IIIB.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):

・ 5.6-5.8 m²/L (乾燥膜厚80μm)

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:

- ・ 研磨作業をよりよくコントロールする為に、フィラー塗装フラッシュオフ時間後、ガイドコートとしてブラックを薄く塗装すると良い
- ・ VOC システムフィラーU7540は、最大15%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
- ・ 膜厚が150μm以上になった場合は
自然乾燥: 一晩 / 18~22°C もしくは
強制乾燥: 40分 / 60~65°C (パネル温度)
にして下さい

2K塗料は、水分と反応する性質があるため、使用する器具・容器などの水気をあらかじめ完全に除去して下さい。イソシアネートを含む混合済み塗料は、呼吸器官などの粘膜を刺激し過敏反応を誘発する可能性があります。塗料の蒸気または噴霧を吸い込んだ場合は、炎症を起こす危険があります。イソシアネートを含む塗料を取り扱う際には、溶剤を含む塗料に関する諸取り扱い規定に注意し、特に噴霧・蒸気を吸い込まないよう十分気を付けて下さい。アレルギー体質、ぜんそくのある人、呼吸器官の疾患にかかりやすい傾向のある人は、イソシアネートを含む塗料の取り扱いを避けてください

「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。」