



Standex<sup>®</sup>

イージーフィラー U7010

Easy Filler U7010

- ・ 2Kサンディングフィラー
- ・ 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
- ・ 非クロム系防錆顔料採用



## 使用上のポイント

- ・ Standox<sup>®</sup> 2K ハードナーMS類との  
混合比=4:1
- ・ 強制乾燥が可能
- ・ 自然乾燥: 一晩 / 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> イージーファイラー U7010

## 素地:

- ・ 完全硬化し研磨した塗装面
- ・ 研磨したStandox<sup>®</sup> PE 製品
- ・ 研磨／清掃した鋼板パネル
- ・ 研磨したOEMプライマー
- ・ 熱可塑性塗膜(TPA)

亜鉛メッキ鋼板(防錆鋼板)素地とアルミニウム板素地は、エッチングプライマーU3100で前処理

## 前処理 / 脱脂クリーニング:



Standox<sup>®</sup> 塗装仕様S1素地準備情報を参照

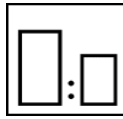


送気式スプレーマスクを必ず着用して下さい。SDS/安全データシート情報も参照して下さい

強制乾燥前のフラッシュオフ時間  
5~10分 / 18~22°C

## 作業プロセス:MSシステム

### サンディングファイラー(シンナー混合)



Standox<sup>®</sup> 2K ハードナーMS類  
混合比=4:1  
可使用時間:45~60分 / 18~22°C



Standox<sup>®</sup> 2K シンナー希釈=9~10%  
18-20秒 / DIN 4 mm / 20°C  
45-53秒 / ISO 4 mm / 20°C



重力式ガン口径: 1.6 - 1.8 mm  
スプレーガン圧力: 1.5 - 3.0 kg/cm<sup>2</sup>  
塗装回数: 2~4回(最高160μm)



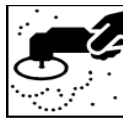
HVLPガン: 1.6 - 1.9 mm  
スプレーガン圧力: 0.7 kg/cm<sup>2</sup> (ノズル)  
塗装回数: 2~4回(最高160μm)



強制乾燥: 20~30分 / 60~65°C  
(パネル温度)  
\*膜厚によって変化する



短波乾燥機: 8~10分  
(Standox<sup>®</sup> 塗装仕様 S10参照)



空研ぎ(機械研ぎ): P400 - P500



水研ぎ研磨: P800 - P1000



Standocryl<sup>®</sup> トップコート類  
Standoblue<sup>®</sup> ベースコート  
Standox<sup>®</sup> ベースコート  
+  
Standocryl<sup>®</sup> 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しますので、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> イージーファイラー U7010

## 素地:

- ・ 研磨したポリエステルパテ類
- ・ 完全硬化し研磨した塗装面
- ・ 研磨／清掃した鋼板パネル
- ・ 研磨したプライマーサフェーサー
- ・ Standox<sup>®</sup> プライマー
- ・ 研磨したOEMプライマー
- ・ 熱可塑性塗膜(TPA)

亜鉛メッキ鋼板(防錆鋼板)素地とアルミニウム板素地は、エッチングプライマーU3100で前処理

## 前処理 / 脱脂クリーニング:



Standox<sup>®</sup> 塗装仕様S1素地準備情報を参照

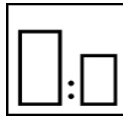


送気式スプレーマスクを必ず着用して下さい。SDS／安全データシート情報も参照して下さい

強制乾燥前のフラッシュオフ時間  
5～10分 / 18～22℃

## 作業プロセス:MSシステム

### サンディングファイラー(シンナーなし)



Standox<sup>®</sup> 2K ハードナーMS類  
混合比=4:1  
可使用時間:45～60分 / 18～22℃



25-30秒 / DIN 4 mm / 20℃  
72-91秒 / ISO 4 mm / 20℃



重力式ガン口径: 1.6 - 1.8 mm  
スプレーガン圧力1.5 - 3.0 kg/cm<sup>2</sup>  
塗装回数: 2～4回(最高250μm)



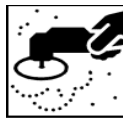
HVLPガン口径: 1.6 - 1.9 mm  
スプレーガン圧力0.7 kg/cm<sup>2</sup> (ノズル)  
塗装回数: 2～4回(最高250μm)



強制乾燥: 20～40分 / 60～65℃  
(パネル温度)  
\*膜厚によって変化する



短波乾燥機: 8～10分  
(Standox<sup>®</sup> 塗装仕様 S10参照)



空研ぎ(機械研ぎ): P400 - P500



水研ぎ研磨: P800 - P1000



Standocryl<sup>®</sup> トップコート類

Standoblue<sup>®</sup> ベースコート

Standox<sup>®</sup> ベースコート

+

Standocryl<sup>®</sup> 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。」

# Standox<sup>®</sup> イージーフィラー U7010

## 引火点:

・ 24°C / 75.2 °F

## 比重:

・ 1.56 g/cm<sup>3</sup>

## 固形分

(希釈剤を加えない場合):

・ 67.9 Weight %

・ 43.4 Vol.-%

## VOC (2004/42/EC):

\* MSシステム サンディングフィラー  
(シンナー混合)仕様は除きます。

2004/42/IIb(c)(540)540

この製品群のEU規定値 (プロダクトカテゴリー: IIb.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 m<sup>2</sup>/L (乾燥膜厚80µm)

## 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:

・ Standox<sup>®</sup> イージーフィラーU7010は、最大15%の Standocryl<sup>®</sup> VOCトップコートを混合使用出来ます  
その場合、乾燥性能と研磨性能は多少変化します

・ 150µm以上の膜厚の場合、  
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) にします

・ 塗装後 1~3 時間 / 18~22°C 後水研ぎ可能  
2~4 時間 / 18~22°C 後空研ぎ可能  
ハードナーの種類、膜厚により変化します

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に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。」