

作業プロセス:  前処理・素地調整

素地	初期クリーニング	前処理研磨	最終クリーニング
<b>金属素地</b>			
鋼板・鉄素地	Standox® ワックスクリナー もしくは Standox® デグリーサー TB 50	空研ぎ研磨: P80 - P220	Standox® ワックスクリナー もしくは Standox® デグリーサー TB 50
アルミニウム素地	Standox® ワックスクリナー もしくは Standox® デグリーサー TB 50	空研ぎ研磨: P180 もしくは 研磨パッド(ファイン)	Standox® ワックスクリナー もしくは Standox® デグリーサー TB 50
亜鉛メッキ素地 (防錆鋼板)	Standox® ワックスクリナー もしくは Standox® デグリーサー TB 50	研磨パッド(ファイン)	Standox® ワックスクリナー もしくは Standox® デグリーサー TB 50

<b>旧塗膜素地</b>			
完全硬化した旧塗膜素地	Standox® ワックスクリナー	空研ぎ研磨: P320 - P400 水研ぎ研磨: P600 - P800	Standox® ワックスクリナー もしくは Standox® プレクリナー
敏感で柔らかい旧塗膜素地	Standox® ワックスクリナー	水研ぎ研磨: P600 - P800 可能であれば空研ぎ研磨	Standox® ワックスクリナー
粉体塗料系旧塗膜素地	Standox® ワックスクリナー	空研ぎ研磨: P320 - P600 水研ぎ研磨: P600 - P800	Standox® ワックスクリナー もしくは Standox® プレクリナー

<b>下塗り処理された素地</b>			
電着プライマー素地 (EDP)	Standox® ワックスクリナー	研磨パッド(ファイン) (*)	Standox® ワックスクリナー
1液プライマー／ 2液酸系プライマー素地 (ビニルブチラル系)	必要な場合 Standox® ワックスクリナー	水研ぎ研磨: P800 研磨パッド(ファイン) スポンジ研磨材P800 - P1000	Standox® ワックスクリナー
2液プラサフ／VOC 中塗り素地	必要な場合 Standox® ワックスクリナー	空研ぎ研磨: P500 - P600 水研ぎ研磨: P800	Standox® ワックスクリナー もしくは Standox® プレクリナー
粉体塗料 プライマー素地	必要な場合 Standox® ワックスクリナー	水研ぎ研磨: P600 - P800	Standox® ワックスクリナー

(\*) 損傷のない完全な電着プライマー(EDP)素地は、初期クリーニングのみで十分です

「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。」

# スタンドックス塗装仕様 S1



作業プロセス:



前処理・素地調整

素地	加熱	初期クリーニングと前処理研磨	最終クリーニング	クリーニング溶剤の蒸発
<b>プラスチック</b>				
PC(ポリカーボネート樹脂) PP / EPDM(ポリプロピレン/エチレンプロピレン共重合樹脂) PVC(ポリビニルクロライド樹脂) ABS(アクリロニトリルブタジエンスチレン共重合樹脂)とSAN(スチレンアクリロニトリル共重合樹脂) UP-GF(GRP)(ガラス繊維強化不飽和ポリエステル樹脂) PU-RIM(ポリウレタン樹脂) RTPU(熱可塑強化ポリウレタン樹脂) PUR(ポリウレタン樹脂) PA(*) (ポリアミド樹脂) PPO(ポリフェニレンオキシサイド樹脂) PBTP(ポリブチレンテレフタレート樹脂) PS(**) (ポリスチレン樹脂)	60～65℃で60分加熱し冷却	Standoflex® プラスチッククリーナー(静電防止)を含ませた研磨パッドで前処理研磨	Standoflex® プラスチッククリーナー(静電防止)を湿らせた布でクリーニング	18～22℃で一晩自然乾燥 もしくは 20分 / 60～65℃ (パネル温度)
PE (ポリエチレン樹脂)	ボディショップでの補修塗装はできない			
POM (ポリオキシメチレン樹脂)	補修塗装できない			

(\*) 塗装後強制乾燥されたPA樹脂部品は、直ちに取り付け組み立てない(プラスチック素地のワレや損傷の危険性あり)

プラスチックの耐熱性に応じて、変形を防ぐためにアドオン部品に適切なサポートを使用する必要があります。

「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。」