

作業プロセス:



2ステージ
 プラスチック塗装ベースコートテクスチャー
 /凹凸仕上げ(PUR硬質ポリウレタンフォーム)

素地:

・ PUR(硬質ポリウレタンフォーム)

前処理 /
 クリーニング:

- ・ 60~65℃/60分加温
- ・ 十分なStandoflex® プラスチッククリーナー(静電防止)と研磨パッドで数回研磨とクリーニング、Standoflex® プラスチッククリーナー(静電防止)で再クリーニング
- ・ 60~65℃/20分加熱
- ・ 離型剤を完全に除去
- ・ 必要な場合、3M 5887塗付

塗装:

Standoflex® 2K プラスチックプライマーサフェーサーU3200の代わりにStandox® VOCプラスチックアディティブU7590と組み合わせたStandox® VOCプライマーサフェーサーU7580の使用も可能

- ・ 布に含ませたStandoflex® プラスチッククリーナー(静電防止)でクリーニング
- ・ Standoflex® 2K プラスチックプライマーサフェーサーU3200塗装
- ・ ベースコート色に近い下塗り用 Standocryl® トップコート類を選択しStandocryl® 2K ストラクチャーアディティブ・コース又はファインを混合し塗装
- ・ 18~22℃/30分後、ベースコート塗装(最大18~22℃/8時間)
- ・ Standox® ベースコートに20% Standox® 2K MS ハードナー類と30~40% Standox® ベースコートシンナーを混合し2回塗装

VOCハードナーの場合:
 VOCハードナー類10%
 ベースコートシンナー45%

- もしくは
- Standox® ベースコートに15% Standox® 2K HS ハードナー類と40% Standox® ベースコートシンナーを混合し2回塗装
- 乾燥: 60~65℃/20分 又は 18~22℃/2時間

重要ポイント:

- ・ 塗装・乾燥終了後、6週間以内でのスチーム洗浄は行わない事
 その上スチームジェットノズルと塗膜洗浄面の距離を30cm以上保つ事
- ・ テクスチャー効果が失われるクリヤーコートは行わない

「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。」