

作業プロセス:



粉体クリヤー用塗装仕様

素地:

研磨した金属素地/
プラスチック素地

- ・ パウダースラリークリヤー
- ・ 金属素地またはプラスチック素地まで研ぎ出したオリジナル塗膜
- ・ OEM粉体クリヤーの研ぎ出し部分(フェザーエッジ部分)の溶解・膨潤を避ける為、Standox® EP プライマーサフェーサー U7200を必ず塗装すること

前処理 /
クリーニング:



Standox® 塗装仕様S1素地準備情報を参照

下地(パテ):

- ・ Standox® PE スタンドソフトファインボディフィラーU1070
- ・ パテ(ストッパー)は必ず、金属素地またはプラスチック素地上のみに塗布すること

中塗り(フィラー):

- ・ Standox® EP プライマーサフェーサーU7200
- ・ 自然乾燥 一晩/18~22°C
60~65°C(パネル温度) 40分
75~80°C(パネル温度) 30分
- ・ 空研ぎ研磨 P400-P500
水研ぎ研磨 P800

上塗り(トップコート):

- ・ Standox® ベースコート/Standoblue® ベースコート
+
Standocryl® 2K クリヤー類/Standocryl® 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。」