

Standocryl® MSクリヤー類への艶消し剤 Standex® 2Kスペシャルマット混合量と艶消しレベル

以下の推奨はバンパーおよび付随パーツ用です。全塗装やOEM(新車)艶消し仕上げの補修にはStandocryl® VOC HSクリヤーとの組み合わせを使用してください。

Standex® 塗装仕様 S14を参照

例:

Standocryl® クリスタルプロクリヤーK9040 **410g**
 Standox® 2K スペシャルマット **+ 590g** +2:1 Standox® 2KハードナーMS
1000g 光沢レベル=4分艶有り

MSクリヤー	2分艶有り 20%	4分艶有り 40%	5分艶有り 60%	8分艶有り 80%	MS ハードナー	2K HS ハードナー
Standocryl® エクスプレス プレミアムクリヤー K9050 Standex® 2Kスペシャルマット	270g +730g	390g +610g	510g +490g	720g +280g	2:1+5% Standex® 2K シナー	-----
Standocryl® エクスプレス プレミアムクリヤー K9050 Standex® 2Kスペシャルマット	230g +770g	350g +650g	400g +600g	500g +500g	-----	2:1+5% Standex® 2K シナー
Standocryl® 2K クリスタルクリヤー K9030 Standex® 2Kスペシャルマット	340g 660g	410g 590g	460g 540g	540g 460g	2:1+15% Standex® 2K シナー	-----
Standocryl® 2K クリスタルクリヤー K9030 Standex® 2Kスペシャルマット	360g 640g	430g 570g	470g 530g	560g 440g	-----	3:1+20% Standex® 2K シナー

「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® 艶消し表 (T8.8)



MSクリヤー	2分艶有り 20%	4分艶有り 40%	5分艶有り 60%	8分艶有り 80%	MS ハードナー	2K HS ハードナー
Standocryl® クリスタルプロクリヤー K9040	340g	410g	480g	630g	2:1	-----
Standox® 2Kスペシャルマット	660g	590g	520g	370g		
Standocryl® クリスタルプロクリヤー K9040	360g	430g	500g	660g	-----	3:1+10% Standox® 2K シナー
Standox® 2Kスペシャルマット	640g	570g	500g	340g		
スタンドックス 2K ユニバーサルクリヤー	400g	500g	600g	700g	VOCハードナー 5:1	
Standox® 2Kスペシャルマット	600g	500g	400g	300g		
Standocryl® 2K プロダクティブクリヤー K9060	340g	410g	480g	630g	2:1	-----
Standox® 2Kスペシャルマット	660g	590g	520g	370g		
Standocryl® 2K プロダクティブクリヤー K9060	360g	430g	500g	660g	-----	3:1+10% Standox® 2K シナー
Standox® 2Kスペシャルマット	640g	570g	500g	340g		
Standocryl® 2K プロダクティブクリヤー K9060	360g	430g	580g	720g	VOCハードナー 4:1+15% Standox® 2K シナー	
Standox® 2Kスペシャルマット	640g	570g	420g	280g		

「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。」

光沢に影響を及ぼす要因:

ハードナー、シンナーの種類や塗装方法、乾燥条件、膜厚の違いにより光沢に影響を及ぼします。(光沢:約20%前後の差)

ハイグロスレベル(高光沢要因)

ハードナーの固形分が高い場合
速乾型ハードナー使用の場合
速乾型シンナー使用の場合
塗料粘度が高い場合
乾燥膜厚が厚くなった場合
フラッシュオフ時間が短い場合
加熱乾燥を行った場合

ローグロスレベル(低光沢要因)

ハードナーの固形分が低い場合
遅乾型ハードナー使用の場合
遅乾型シンナー使用の場合
塗料粘度が低い場合
乾燥膜厚が薄くなった場合
フラッシュオフ時間が長い場合
常温乾燥を行った場合

「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。」