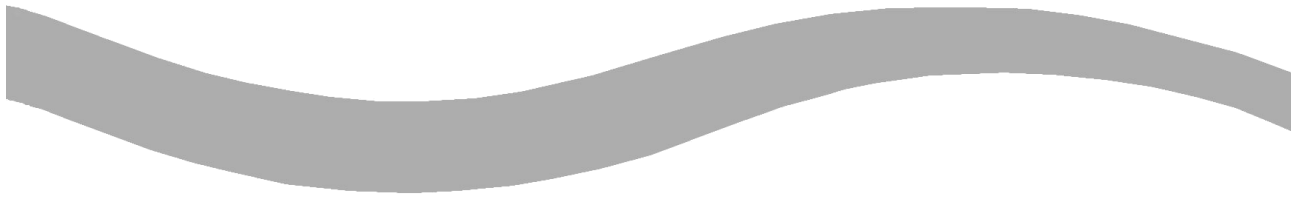




Standox[®] スタンドックス[®] ベースコート Basecoat

- スタンドックス[®]MSベースコートシステム
- ポカシ精度の高い色調
- 新車同等の塗装膜厚
- 良好なとまり(隠ぺい性)
- ポカシ塗装処理が簡単
- ソリッド、メタリック、パールカラー対応



使用上のポイント

- MSB ベースコートシンナー希釈: 50~60%
- 塗装回数: 2回
- フラッシュオフ時間: 10~15分 / 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。」

Standex[®] ベースコート

素地:

- ・ Standox[®] 2K/VOCフィラー類
- ・ 完全硬化し研磨した旧塗膜
- ・ Standoflex[®] 2K プラスチック
プライマーサフェーサーU3200
- ・ Standox[®] 1KプライマーフィラーU3
010

脱脂／クリーニングを必ず行う事

前処理 / 脱脂クリーニング:

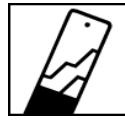


Standex 塗装仕様S1素地準備情報を参照

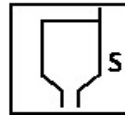


送気式スプレーマスクを必ず着用して下さい。SDS/安全データシート情報を参照して下さい

作業プロセス:



Standex[®] ベースコートシンナー類
希釈: 50~60%
メジャースティックNo.9



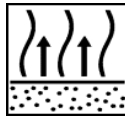
20~22 秒 / DIN 4 mm / 20°C
53~61 秒 / ISO 4 mm / 20°C



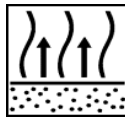
中圧ガン口径: 1.3 - 1.4 mm
スプレーガン圧力: 2.0 - 2.5 kg/cm²
塗装回数: 2回 (15-25μm)



HVLPガン口径: 1.3 - 1.4 mm
スプレーガン圧力: 0.7 kg/cm² (ノズル)
塗装回数: 2回 (15-25μm)



コート間フラッシュオフ時間:
5分 / 18~22°C



最終フラッシュ時間:
10~15分 / 18~22°C



Standocryl[®] 2K クリヤー類
もしくはStandocryl[®] VOCクリヤー類塗装

「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。」

Standox[®] ベースコート

引火点:

・ 23 - 25°C / 73.4 - 77 °F

比重:

・ 0.93 - 1.15 g/cm³

固形分%

(希釈剤を加えない場合):

- ・ 15.8 - 41.8 Gew %
- ・ 11.9 - 23.7 Volume %

VOC :

460-719 g/Ltr.

塗布面積(理論値):

・ 7.1-8.9 m²/l (乾燥膜厚 25 μm)

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%

器具の洗浄:

使用后、直ちに洗浄用シンナーで洗浄して下さい

注意事項:

- ・ Standox[®] ベースコート塗装後のマスキング作業は、自然乾燥45-60分 / 20°C後、または、強制乾燥後可能です
 - ・ 特殊カラーは別途TDSを参照してください。
 - ・ リアルブラック/BLブラックは別途TDSを参照下さい。
 - ・ ハードナーを混合したStandox[®] ベースコート塗装後のマスキング作業は、強制乾燥を行ってください。
 - ・ (MSシステム)
プラスチック塗装ベースコートテクスチャー/凹凸仕上げの場合、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
乾燥: 60~65°C/20分 又は 18~22°C/2時間
 - ・ Standox[®] ベースコートの塗装膜厚が40 μmを超える場合(例: マルチトーンの多色塗り等)、Standox[®] ベースコートに20%のStandox[®] 2K MS ハードナー類とベースコートシンナー30~40%混合してください。その場合のフラッシュオフ時間は長く取ること
 - ・ (HSシステム)
プラスチック塗装ベースコートテクスチャー/凹凸仕上げの場合、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°C/20分 又は 18~22°C/2時間
- Standox[®] ベースコートの塗装膜厚が40 μmを超える場合(例: マルチトーンの多色塗り等)、Standox[®] ベースコートに15%のStandox[®] 2K HSハードナー類とベースコートシンナー40%を混合してください。その場合のフラッシュオフ時間は長く取ること

「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。」