



Standex<sup>®</sup>

ベースコート・カラーレス

Basecoat Colourless

- ・ 調合済み(シンナー希釈不要)
- ・ 静電気防止効果  
(ボカシ際ミストの静電的な不具合を解決)
- ・ ベースコートの簡単なボカシ塗装を提供



- ・ 塗装回数: 軽く1回ウエット塗装

## 使用上のポイント

「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。」

# Standox<sup>®</sup> ベースコート・カラーレス

## 素地:

- ・ 補修箇所の準備は、  
(塗装仕様S3)を参照
- ・ 新品交換パネルを前処理準備

## 前処理 / 脱脂クリーニング:

- ・ 補修箇所をP800ペーパーで研磨、  
そして補修用パネル全体を研磨用  
パッドで足付け処理



Standox<sup>®</sup> 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。MSDS/製  
品安全データシート情報も参  
照して下さい

## 作業プロセス:

ベースコートのボカシ塗装(隣接パネルを含む補修)

- ・ Standox<sup>®</sup> ベースコートカラーレスボカシ塗装部分に1  
回塗装
- ・ Standox<sup>®</sup> ベースコートを新品パネルに完全に隠ぺい  
するまで塗装
- ・ 隣接部分をボカシ塗装  
スプレーガン圧力:0.5 - 1.0 Kg/cm<sup>2</sup>
- ・ 補修パネル全体にStandocryl<sup>®</sup> 2K クリヤー類もしくは  
Standocryl<sup>®</sup> VOC クリヤー類を塗装

「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<sup>®</sup> ベースコート・カラーレス

## 引火点:

・ 25°C / 77.0 °F

## 比重:

・

## 固形分

(希釈剤を加えない場合):

・ 7.6 Weight %

・ 5.8 Volume %

## VOC :

800 g/Ltr.

## 塗布面積(理論値):

・ 7.0 m<sup>2</sup>/L(乾燥膜厚 10 μm)

## 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:

・ 専門の技術と知識をお持ちの方のみご使用下さい

「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。」