



Standox[®] PE スプレーフィラー Spray Filler

- ・ ポリエステル系スプレーパテ
- ・ 優れた研磨性
- ・ 素穴の出ない仕上がり
- ・ 仕上げ用パテとして使用可能



使用上のポイント

- ・ PEスプレーフィラー硬化剤(専用液状硬化剤)使用
混合比率: 5%
可使時間: 20~30 分 / 18~22℃
- ・ 塗装膜厚: 1000 μmまで
- ・ 自然乾燥: 2 時間 / 18~22℃ または
強制乾燥: 30~35 分 / 60~65℃
(パネル温度)
- ・ 強制乾燥(IR乾燥): 可能
- ・ 空研ぎ研磨
粗研ぎ: P100 - P120
仕上げ研ぎ: P240 - P280

「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。」

Stadox[®] PE スプレーフィラー

素地:

- ・ Stadox[®] PE ソフトストッパー
- ・ 完全硬化し研磨した旧塗膜
- ・ 完全硬化し研磨したフィラー類
- ・ 研磨したFRP

鋼板、亜鉛メッキ鋼板素地上には、
直接塗付しないこと。
(酸系プライマー+2K/VOCフィラー類
を下塗りすること)

前処理 / 脱脂クリーニング:



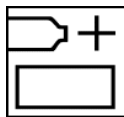
Stadox[®] 塗装仕様S1素地
準備情報を参照



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:

仕上げ用スプレーパテ



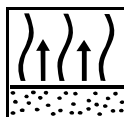
Stadox[®] PE スプレーフィラー硬化剤
混合比率: 5%
可使用時間: 20~30 分 / 18~22°C



(必要に応じて5% Stadox[®] PE シンナー希釈)
中圧ガン口径: 2.0 - 2.5 mm
スプレーガン圧力: 1.5 - 2.5 kg/cm²
塗装回数: 5回 (1000μm)



自然乾燥: 2 時間 / 18~22°C または
強制乾燥: 30~35 分 / 60~65°C
(パネル温度)



IR乾燥は、
フラッシュオフ時間: 5 分 / 18~22°C



短波乾燥機: 10~12 分
(Stadox[®] 塗装仕様S10参照)



粗研ぎ研磨: P100 - P120
仕上げ研磨: P240 - P280



Stadox[®] ワックスクリーナー
脱脂・クリーニング



Stadox[®] 2K/VOCフィラー類塗装

「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[®] PE スプレーフィラー

引火点:

・ 25°C / 77 °F

比重:

・ 1.40-1.43 g/cm³

固形分

(希釈剤を加えない場合):

- ・ 70.4-72.4 Weight %
- ・ 55.4-57.8 Volume %

器具の洗浄:

使用後、直ちに洗浄用シンナーで洗浄して下さい

注意事項:

- ・ 不飽和ポリエステル樹脂系塗料は、保存期間が限られています。製品の品質上、冷暗所にて保存し、1 2ヶ月以内に使い切るようにして下さい。
- ・ Standox[®] PEシンナーの希釈は、5%まで
- ・ 金属素地上には素地の特性に従って酸プライマーで必ずプライマー処理すること
- ・ PEスプレーフィラーは1Kプライマー・酸系プライマーまたは耐溶剤性の劣る旧塗膜上には塗布しないこと
- ・ PEスプレーフィラーは上塗り塗装前にStandox[®] 2K / VOCフィラー類を必ずオーバーコートすること
- ・ 最適品質を得る為に、研磨後少なくとも150 μm以上の膜厚が必要です
- ・ 15°C以上の温度で使用して下さい

不飽和ポリエステル系製品に使用する硬化剤は、有機過酸化物を含んでいるため強い刺激性があります。皮膚に飛沫が付着した場合、直ちに拭き取り水と石鹼で洗い流して下さい。飛沫が目に入った場合は、大量の2%の炭酸ナトリウム水溶液、又は、水でよくすすいだ後、早急に医師の診断を受けてください。

「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しますので、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。」