



Standoflex<sup>®</sup>

2K プラスチックプライマーサフェーサー U3200

2K Plastic Primer Surfacer U3200

- プラスチック用二液プライマーサフェーサー
- 簡単な作業性
- 全ての自動車用プラスチック部品へ良好な付着性能
- ウェットオンウェット作業仕様  
(サンディングも可能)
- 取扱いが容易

## 使用上のポイント

- 1:1作業システム  
専用プラスチックハードナー U3210
- ハードナー混合のみで使用可能
- 可使時間: 8時間 / 18~22℃
- 2ステージ構造

「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。」

# Standoflex<sup>®</sup> 2K プラスチックプライマーサフェーサー U3200

## 素地:

・自動車用外装プラスチック部品

## 前処理 / 脱脂クリーニング:



Standox<sup>®</sup> 塗装仕様S1素地  
準備情報を参照

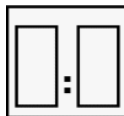


送気式スプレーマスクを必ず  
着用して下さい。SDS/安全  
データシート情報も参照して  
下さい

小さな擦傷等の損傷にパテ付けが必要な場合、Standoflex<sup>®</sup> 2K プラスチックプライマーサフェーサー U3200で下塗り処理した後、Standox<sup>®</sup> PE スタンドソフトファインボディファイラー U1070を塗付してください。パテを研磨後、再度Standoflex<sup>®</sup> 2K プラスチックプライマーサフェーサーを塗装します

## 作業プロセス:

### プラスチック塗装



Standoflex<sup>®</sup> 2K プラスチックハードナー U3210の  
混合比=1:1  
可使時間: 8~10時間 / 18~22°C



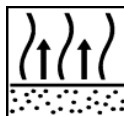
ハードナー混合後の粘度  
16-18秒 / DIN 4 mm / 20°C  
37-45秒 / ISO 4 mm / 20°C



中圧ガン口径: 1.3 - 1.4 mm  
スプレーガン圧力: 2.0 - 2.5 kg/cm<sup>2</sup>  
塗装回数: 2回 (30μm)



HVLPガン口径: 1.4 - 1.5 mm  
スプレーガン圧力: 0.7 kg/cm<sup>2</sup> (ノズル)  
塗装回数: 2回 (30μm)



(ウェットオンウェット仕様)  
フラッシュオフ時間:  
15~20分 / 18~22°C放置後、  
上塗り塗装



強制乾燥: 30分 / 60~65°C または  
自然乾燥: 2時間 / 18~22°C  
P400ペーパーでゴミ取り研磨



軟質化 Standocryl<sup>®</sup> 2K トップコート類  
  
Standox<sup>®</sup> ベースコート /  
Standoblue<sup>®</sup> ベースコート  
+  
軟質化 Standocryl<sup>®</sup> 2K クリヤー類 /  
Standocryl<sup>®</sup> 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。」

# Standoflex<sup>®</sup> 2K プラスチックプライマーサフェーサー U3200

## 引火点:

・ 23°C / 73.4 °F

## 比重:

・ 1.20-1.21 g/cm<sup>3</sup>

## 固形分

(希釈剤を加えない場合):

・ 53.5-54.9 Weight %

・ 36.4 - 37.5 Volume %

## 塗布面積(理論値):

・ 7.8 m<sup>2</sup>/L (乾燥膜厚30μm)

## 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:

・ 専用のStandoflex<sup>®</sup> 2Kプラスチックハードナー U3210だけを使用の事

・ Standoflex<sup>®</sup> 2KプラスチックハードナーU3210は、10°C以下の場所で保存しない事

・ Standox<sup>®</sup> プラスチック塗装仕様を参照の事  
(S7. 2/S7. 5/S7. 6/S7. 7/S7. 8)

「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。」