



Standox[®]

VOC ノンストップ プライマーサフエーサー U7580

VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

- ヨーロッパVOC規制適合
- 直接金属またはプラスチック素地に塗装可能
- 優れた耐食性能と密着性能
- 非常に優れた塗装性能
- ウェットオンウェット作業が可能
(ワンビジットアプリケーション)
- 全てのスタンドックスベースコート類とトップコート類の下塗りに使用が可能
- 短い最終フラッシュオフ時間
- 長いポットライフ(可使時間)
- ライトグレーとブラックの2製品

使用上のポイント

- すべてのStandox[®] VOC ハードナー類との
混合比=5:1
- または
- すべてのStandox[®] 2K HS ハードナー類との
混合比=3:1
 - プラスチック素地にはStandox[®] VOC プラスチックア
ディティブ U7590を添加
 - 強制乾燥が可能
 - 自然乾燥一晩/18~22℃

Stadox® VOC ノンストップ プライマーサフェーサー U7580

素地:

- ・ 完全硬化し研磨した塗装面
- ・ 研磨したStadox PE製品
- ・ 良くクリーニングした研磨なしの(またはファイン研磨)OEMプライマーまたはEDプライマー

- ・ クリーニングし研磨した鋼板・亜鉛メッキ鋼板またはアルミニウム板

- ・ クリーニングし研磨したガラス繊維強化不飽和ポリエステル樹脂

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。SDS/安全データシート情報を参照して下さい。

Stadox® 2K HSハードナー類の混合比=3:1

20~23% Stadox® 2Kシンナー
16 - 18 秒 / DIN 4mm / 20°C

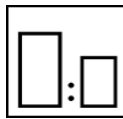
37 - 45 秒 / ISO 4mm / 20°C

もし2シングルコートで中間フラッシュオフを取る場合は5~10分必要

重量配合

- VOCハードナー類 100:14:20
- HSハードナー類 100:20:14

塗装方法: 金属素地上へのウェットオンウェットサフェーサー



Stadox® VOC ハードナー類

混合比=5:1

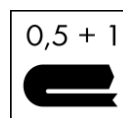
可使用時間: 45~90分 / 18~22°C



30% Stadox® 2K シンナー

16~18 秒 / DIN 4 mm / 20°C

37~45 秒 / ISO 4 mm / 20°C

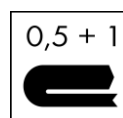


0,5 + 1

中圧ガン口径: 1.3 - 1.4 mm

1.8 - 2.0 バール

塗装回数: 1~2回 = 30 - 50 μm

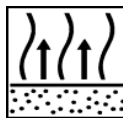


0,5 + 1

HVLPガン口径: 1.3 - 1.4 mm

0.7 バール(ノズル)

塗装回数: 1~2回 = 30 - 50 μm



最終フラッシュオフ時間

15~20 分 / 18~22°C



Standocryl® VOCトップコートまたは

Standoblue® ベースコート

Stadox® ベースコート

+

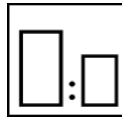
Standocryl® 2K/VOCクリヤー類

Stadox® VOC ノンストップ プライマーサフェーサー U7580

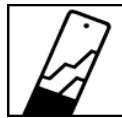
素地:

- ・新しい自動車用プラスチック外板

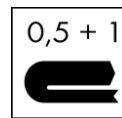
塗装方法: プラスチック素地上へのウェットオンウェットサフェーサー



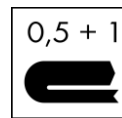
Stadox® VOC ハードナー類
混合比=5:1
可使用時間: 45~90 分 / 18~22°C



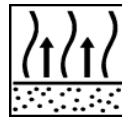
40% Stadox® VOCプラスチック
アディティブU7590
18-20 秒 / DIN 4mm / 20°C
45-53 秒 / ISO 4mm / 20°C
必要な場合Stadox 2Kシンナー
5~10%混合



0,5 + 1 中圧ガン口径: 1.3 - 1.4 mm
1.8 - 2.0 バール
塗装回数: 1~2回 = 30 - 50 μm



0,5 + 1 HVLPガン口径: 1.3 - 1.4 mm
0.7バール (ノズル)
塗装回数: 1~2回 = 30 - 50 μm



最終フラッシュオフ時間
15~20 分 / 18~22°C

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。SDS/安全
データシート情報を参照して
下さい。



軟質化 Stadoxcryl® VOCトップコート
または
Standoblue® ベースコート
Stadox® ベースコート
+
軟質化 Stadoxcryl® 2K/VOCクリヤー類

Stadox® 2K HSハードナー類の混
合比=3:1

30% Stadox® VOC プラスチックア
ディティブU7590

18-20 秒 / DIN 4mm / 20°C

もし2シングルコートで中間フラッシュ
オフを取る場合は5~10分必要

重量配合

- VOCハードナー類 100:14:26
- HSハードナー類 100:20:20

Standex® VOC ノンストップ プライマーサフェーサー U7580

素地:

- ・ 研磨した新車塗膜
- ・ 研磨したStandex PE 製品
- ・ 良くクリーニングした研磨なしの(またはファイン研磨)OEMプライマーまたはEDプライマー
- ・ クリーニングし研磨した鋼板・亜鉛メッキ鋼板またはアルミニウム板
- ・ クリーニングし研磨したガラス繊維強化不飽和ポリエステル樹脂

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。

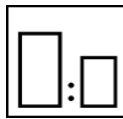
Standex® 2K HSハードナー類の混合比=3:1

10~15% Standox 2Kシンナー
20-25 秒/DIN 4mm/20°C
53-72 秒/ISO 4mm/20°C

重量配合

- VOCハードナー類 100:14:13
- HSハードナー類 100:20:7

塗装方法: サンディングサフェーサー



Standex® VOCハードナー類
混合比=5:1
可使用時間: 45~90 分/18~22°C



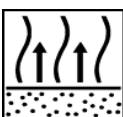
20% Standox® 2K シンナー
20-24 秒/DIN 4mm/20°C
53-72 秒/ISO 4mm/20°C



中圧ガン口径: 1.4 - 1.8 mm
1.8 - 2.0 バール
塗装回数: 2~3回 = 60 - 120 μm



HVLPガン 1.4 - 1.8 mm
0.7 バール (ノズル)
塗装回数: 2~3回 = 60-120 μm



コート間及び最終フラッシュオフ時間
5~10 分/18~22°C



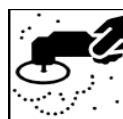
自然乾燥: 一晩 / 18~22°C もしくは
強制乾燥: 25~30 分/60~65°C
(パネル温度)



短波乾燥機: 2分 50%出力
プラス 8分 100%出力
(Standex® 塗装仕様S10参照)



水研ぎ研磨: P800



空研ぎ(機械研ぎ)研磨: P400 - P600



Standocryl® VOCトップコートまたは
Standoblue® ベースコート
Standex® ベースコート
+
Standocryl® 2K/VOCクリヤー類

Standox® VOC ノンストップ プライマーサフェーサー U7580

引火点:

・ 24° C / 75° F

比重:

・ 1.62 - 1.64 g/cm³

固形分%

(希釈剤を加えない場合)

・ 70.5 - 70.7 Weight %
・ 45.9 - 47.0 Volume %

VOC (2004/42/EC):

2004/42/II B(c)(540)540
この製品群のEU規定値 (プロダクトカテゴリー: II B.c) は希釈混合済み塗料でVOC値が最大で540g/L。
この製品の希釈混合済みVOC値は最大で540g/L。

塗布面積 (理論値):

・ ウェットオンウェット作業仕様:
16.8m²/L (乾燥膜厚30 μm)
・ 研磨作業仕様:
8.4m²/L (乾燥膜厚60 μm)

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:

- ・ Standox® 2Kソフトナーニューはこの製品には使用できません
- ・ 研磨した金属素地にPEスプレーフィラーU1100またはPEストッパーを塗布する前の下塗りとして使用する場合、最も早く作業するためにはStandox® 2K HSハードナー5-15を混合比3:1+ 20~23% Standox 2Kシンナーで行う
- ・ この製品は最大で10%のStandocry® VOC トップコートが混合可能。その場合はStandox酸プライマーを下塗りとして必ず使用すること、乾燥時間および研磨性能が変わることに注意
- ・ Standox® VOC ノンストッププライマーサフェーサー U7580ブラックとライトグレーは任意に混合が出来、さまざまなグレーの明るさに調整が可能
- ・ ウェットオンウェット工程では、必ず8時間以内にオーバーコートすること

2K塗料は、水分と反応する性質があるため、使用する全ての器具・容器などの水気をあらかじめ完全に除去して下さい。イソシアネートを含む混合済み塗料は、呼吸器官などの粘膜を刺激し過敏反応を誘発する可能性があります。イソシアネートを含む塗料を取り扱う際には、溶剤を含む塗料に関する諸取り扱い規定に注意し、特に噴霧・蒸気を吸い込まないように十分気を付けて下さい。アレルギー体質、ぜんそくのある人、呼吸器官の疾患にかかりやすい傾向のある人は、イソシアネートを含む塗料の取り扱いを避けて下さい。

本製品は専門の技術と知識をお持ちの方のみご使用下さい。
本書の記載事項はあくまでも弊社の知識に基づき、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す。
本書は製品の特定の性質や具体的使用目的に関する適正を保証するものではありません。製品ラベルに記載されている注意事項を守り、工業所有権上の権利保護を遵守して下さい。製品の品質に関しては弊社の一般販売条件に基づき、万全を期しております。