



スタンドックス マット クリヤー システム

スタンドクリル2KシステムクリヤースーパーマットK9150とスタンドクリル2KシステムクリヤーサテングロスK9140は、ほぼすべてのマットカラーにマッチします。業界で最も幅広い光沢レベルを備えているため、非常に優れた再現性と最初から正しい結果を得ることができます。



- 最新の超マット OEM 仕上げの修理に適しています
- 60° で 5 ~ 65 グロス ユニット(GU)の幅広い光沢レベルに対応
- 日常の作業ルーチンでの容易に塗装可能
- 非常に優れた乾燥性: 60°CX30分
- 優れた均一な外観・仕上がり
- 一貫した再現性のよい仕上がり



The Art of Refinishing.

「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。」

スタンドックス マット クリヤー システム

製品の使用について-標準仕様



作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。



スタンドブルーベースコート: 塗装前に表面はTDSに従いフラッシュオフし乾燥させる

スタンドックスベースコート: 塗装前に表面はTDSに従いフラッシュオフし乾燥させる

旧塗膜: 塗装前に研磨・脱脂する



マットシステムクリヤー	ハードナー	シンナー
重量比	重量比	重量比
100*	26.6	9.1
K9150/K9140*	VOC 20-25 VOC 30-40**	2Kシンナー 25-35

*グロスレベルに対応した混合比は Matrix 表を参照のこと

**30℃以上の高温で広面積を塗装する場合に使用可能

ハードナーとシンナーを混合する前にK9150とK9140を均一になるまで攪拌すること



ポットライフ(20℃): 2時間



	ノズル口径	スプレー圧力	
規制適合(中圧)	1.3-1.4mm	1.8-2.0 バール	手元圧

スプレーガンメーカーの指示書を参照ください。



2コート

コートフラッシュオフ: 15分

最終フラッシュオフ: 15分



	VOC 20-25/VOC 30-40
60~65℃	25分~35分

VOC規制

この製品構成は 2004/42/II B/(e) (840) 530 に準拠しています。この製品における調合済み塗料の最大 VOC 含有量は、530g/Lです。

「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。」

スタンドックス マット クリヤー システム

製品の使用について-LSG(ローサイドグロス)仕様



作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。



スタンドブルーベースコート: 塗装前に表面はTDSに従いフラッシュオフし乾燥させる

スタンドックススペースコート: 塗装前に表面はTDSに従いフラッシュオフし乾燥させる

旧塗膜: 塗装前に研磨・脱脂する



マットシステムクリヤー	ハードナー	シンナー
重量比	重量比	重量比
100*	26.6	9.1
5630/K9140*	VOC 20-25	2Kシンナー 25-35
	VOC 30-40**	

*グロスレベルに対応した混合比は Matrix 表を参照のこと

**30°C以上の高温で広面積を塗装する場合に使用可能

ハードナーとシンナーを混合する前に5630とK9140を均一になるまで攪拌すること



ポットライフ(20°C): 1時間15分~1時間30分



	口径	スプレー圧力	
規制適合(中圧)	1.2-1.4mm	1.8-2.0 パール	手元圧

スプレーガンメーカーの指示書を参照ください。



2コート

コートフラッシュオフ: 15分 (20°Cにて)

最終フラッシュオフ: 15分 (20°Cにて)

	VOC 20-25/VOC 30-40
60~65°C	25分~35分



VOC規制

この製品構成は 2004/42/II B/(e) (840) 530 に準拠しています。この製品における調合済み塗料の最大 VOC 含有量は、530g/Lです。

「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。」

スタンドックス マット クリヤー システム

製品の使用について-MATRIX



作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。



MATRIX 標準*	ML1	ML2	ML3	ML4	ML5	ML6
グロスレベル(60°)	5-10GU	11-15GU	16-25GU	26-35GU	36-50GU	51-65GU
K9150	80	65	45	40	20	0
K9140	20	35	55	60	80	100

*スタンドブルーベースコートの場合

MATRIX 標準**	ML1	ML2	ML3	ML4	ML5	ML6
グロスレベル(60°)	5-10GU	11-15GU	16-25GU	26-35GU	36-50GU	51-65GU
K9150	100	70	50	45	30	10
K9140	0	30	50	55	70	90

*スタンドックススペースコートまたはOEM塗膜および旧補修塗膜の場合

MATRIX	ML1 LSG (LOW SIDE GLOSS)*
グロスレベル(60°)	5-10 GU
5630	40-25
K9140	60-75

*スタンドブルーベースコートの場合

MATRIX	ML1 LSG (LOW SIDE GLOSS)*
グロスレベル(60°)	5-10 GU
5630	50-35
K9140	50-65

*スタンドックススペースコートまたはOEM塗膜および旧補修塗膜の場合

個別カラー配合の Matt Level(ML)については Standwin IQ の製品配合を参照ください。



適用されません

VOC規制

この製品構成は 2004/42/II B/ (e) (840) 530 に準拠しています。この製品における調合済み塗料の最大 VOC 含有量は、530g/Lです。

「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。」

スタンドックス マット クリヤー システム

ベースコートのボカシ塗装について

アプリケーションに関する重要なアドバイス

- ・ **スタンドブルーベースコート:**
スタンドブルーベースコートに、スタンドックスマットクリヤーシステムを塗装する場合、補修パネルは完全にスタンドブルーカラーベースまたはスタンドブルーカラーブレンドで塗装し十分フラッシュをとること。
補修パネルと隣接パネルの艶違いを避けるために未塗装エリアを残さないでください。
この工程はすべてのスタンドブルーベースコートカラーに適用されます。(ソリッド・エフェクト)
- ・ **スタンドックスベースコート:**
スタンドックスマットクリヤーシステムをスタンドックスベースコートに塗布する場合、特別な要件はありません。
マットクリヤーシステムの適切な混合比率は専用のMatrix表を参照してください。

旧塗膜・OEM塗膜への塗装について

アプリケーションに関する重要なアドバイス

- ・ **旧塗膜・OEM塗膜は研磨・脱脂すること:**
スタンドックスマットクリヤーシステムをパネルに塗装する場合、素材は完全硬化させ研磨・脱脂すること。

新たに塗布したベースコートに通常の光沢クリヤーを塗装した場合、マットクリヤーシステムを上塗りする前に完全硬化させ研磨・脱脂すること
マットクリヤーシステムの適切な混合比率は専用のMatrix表を参照してください。

製品構成

スタンドクリル 2K システムクリヤーサテングロス K9140

スタンドクリル 2K システムクリヤースーパーマット K9150

スタンドックス ハードナー VOC 20-25

スタンドックス ハードナー VOC 30-40

スタンドックス 2K シンナー 25-35

スタンドックス スペシャルマット5630

製品の混合

配合比率は、スタンドウィン IQ の製品混合とTDSを利用できます

DIN4: 15-19秒 (20°C)

45-60 μm



「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。」

スタンドックス マット クリヤー システム

注意事項

- ・ 使用前の塗料は、室温(18-25°C)にして下さい。
- ・ **使用前にミキシングスティックで均一に攪拌してください。顔料が沈殿した状態は艶に影響し、適切なグロスレベルが得られなくなりますので注意してください。**
- ・ 初期の手攪拌後はミキシングリッドを装着してミキシングマシンでの攪拌が可能となります。残った調合済み塗料は元の缶に戻さないでください。
- ・ 塗装前に常に新鮮な製品を混合し、指定された配合比率を厳守してください。精度の高い調合を行うため重量で計量する必要があります。
- ・ グロスレベルは使用する色により変化する可能性があることを考慮してください。そのため補修車両を塗装する前にテストピースでグロスレベルが一致していることを確認してください。テストピースと補修車両の色とグロスの確認は自然光下で行ってください。
- ・ プラスチック素材に塗装する際には軟化剤の混合は不要です。
- ・ 各コートは均一な仕上がりを実現するため平滑に塗装してください。ドライな塗装はムラの原因となります。
- ・ すべての補修工程で可能な限りきれいに作業する必要があります。乾燥した塗膜中の異物はサンディングやポリッシュでは除去できません。
- ・ 強制乾燥は急激なパネル温度上昇を避け、十分な時間をかけてパネルに温度をかけてください。
- ・ 強制乾燥はもっとも安定し一貫した再現性を提供する乾燥方法です。常温乾燥で一晩放置することも可能ですがグロスレベルの違いが発生する可能性があります。
- ・ クリヤーコートのボカン塗装は出来ません。
- ・ 塗装した直後のパネルは注意して取り扱う必要があります。
- ・ 指定された以外のハードナー/シンナーを使用した場合、グロスレベルと最終仕上がりに大きな影響をおよぼします。
- ・ 硬化剤の容器は大気中の湿気や水と反応致します。ご使用後直ちに蓋を閉めてください。個別のカラー配合に記載されているマットレベル(ML)情報を参照し、StandwinIQ の製品配合から適切な混合比率を確認してください。
- ・ 使用前に安全データシート(SDS)をご参照下さい。また、容器に表示されている注意事項を守って下さい。

「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。」