



Standocryl[®]

VOC HSクリヤー K9520

VOC HS Clear K9520

- パネル補修から全塗装まで対応の高品質 VOCクリヤー
- ハイソリッド製品
- 高いタレ限界膜厚
- 少ないコート数で使用量と作業時間の削減



使用上のポイント

- Standox[®] 2KハードナーHS類と 2:1混合
- Standox[®] VOCハードナー類と 3:1混合
- 塗装回数: 1.5コート
- 強制乾燥: 可能
- 自然乾燥: 一晩 / 18~22°C
- OEM(新車)艶消し仕上げ塗装にStandox[®] 2Kスペシャルマットと混合使用

「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。」

Standocryl[®] VOC HSクリヤー K9520

素地:

- ・ Standox[®] ベースコート
- ・ Standoblue[®] ベースコート

前処理 / 脱脂クリーニング:



Standox[®] 塗装仕様S1素地
準備情報を参照

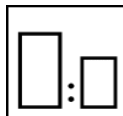


送気式スプレーマスクを必ず
着用して下さい。SDS/安全
データシート情報も参照して
下さい

1スプレー工程:
ハーフコート後、フラッシュオフなしで
1フルコート塗装

作業プロセス:

HSシステム



Standox[®] 2K ハードナーHS類

混合比=2:1

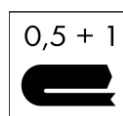
可使用時間: 1.5時間 / 18~22°C



Standox[®] 2K シンナー 希釈なし

20-22秒 / DIN 4mm / 20°C

53-61秒 / ISO 4mm / 20°C

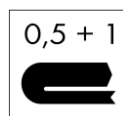


0,5 + 1

中圧ガン口径: 1.3 - 1.4 mm

スプレーガン圧力: 2.0 - 2.5Kg/cm²

塗装回数: 0.5+1回 (50-60μm)

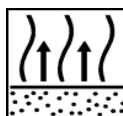


0,5 + 1

HVLPガン口径: 1.3 - 1.5 mm

スプレーガン圧力: 0.7kg/cm² (ノズル)

塗装回数: 0.5+1回 (50-60μm)



最終フラッシュオフ時間:

10~15分 / 18~22°C



自然乾燥: 一晩 / 18~22°C

もしくは

強制乾燥: 30~40分 / 60~65°C
(パネル温度)



短波乾燥機: 8~12分

(Standox[®] 塗装システムS10参照)

「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。」

Standocryl® VOC HSクリヤー K9520

素地:

- ・ Standox® ベースコート
- ・ Standoblue® ベースコート

前処理 / 脱脂クリーニング:



Standox® 塗装仕様S1素地
準備情報を参照

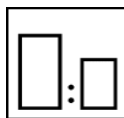


送気式スプレーマスクを必ず
着用して下さい。SDS/安全
データシート情報も参照して
下さい

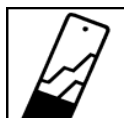
1スプレー工程:
ハーフコート後、フラッシュオフなしで
1フルコート塗装

作業プロセス:

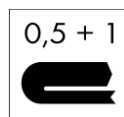
VOCシステム



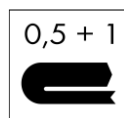
Standox® VOCハードナー類
混合比=3:1
可使時間:1.5時間/18~22°C



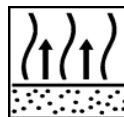
Standox® 2K シンナー 希釈率
=12.5%~15%
20-22秒 / DIN 4mm / 20°C
53-61秒 / ISO 4mm / 20°C



中圧ガン口径:1.3 - 1.4 mm
スプレーガン圧力:2.0 - 2.5kg/cm²
塗装回数:0.5+1回 (50-60μm)



HVLPガン口径:1.3 - 1.5 mm
スプレーガン圧力:0.7kg/cm² (ノズル)
塗装回数:0.5+1回 (50-60μm)



最終フラッシュオフ時間:
10~15分 / 18~22°C



自然乾燥:一晩/18~22°C
もしくは

強制乾燥:30~40分 / 60~65°C
(パネル温度)



短波乾燥機:8~12分
(Standox® 塗装システムS10参照)

「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。」

Standocryl® VOC HSクリヤー K9520

引火点:

・ 43°C / 109.4 °F

比重:

・ 1.01 g/cm³

固形分

(希釈剤を加えない場合):

- ・ 60.2 Weight %
- ・ 54.4 Volume %

VOC :

2004/42/IIIB(d)(420)420

この製品群のEU規定値 (プロダクトカテゴリー: IIIB.d) は希釈混合済み塗料で 420 g/L。この製品の希釈混合済みVOC値は最大420 g/L

塗布面積(理論値):

・ 10-11m²/L(乾燥塗膜 50 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:

- ・ Standocryl® VOC HSクリヤー K9520は 24時間以内であれば、中研ぎせずにオーバーコートが可能です
- ・ スプレーブース内で熱風加熱乾燥する場合、ブース内温度が上昇するまでの加熱時間を考慮の事
- ・ Standocryl® VOC HSクリヤー K9520は OEM (新車) 艶消し仕上げの補修や全塗装に Standox® 2Kスペシャルマットとの組み合わせで使用して下さい
Standox® 塗装仕様 S14を参照

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。

「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。」