

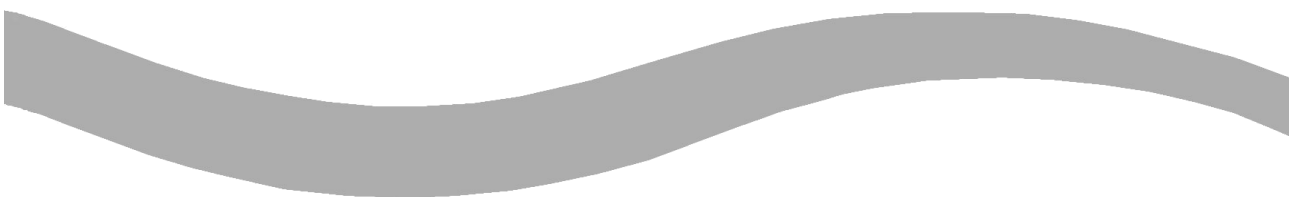


Standox<sup>®</sup>

エクスクルーシブライン レッドロケット

EXCLUSIVE LINE Red Rocket

- 特別限定色
- パールエフェクト塗料
- スタンドハイド ベースコートシステム
- パッケージカラー



## 使用上のポイント

- スタンドックス デミネライズドウォーターで希釈
- メジャースティック使用で簡単な計量

# Standox<sup>®</sup> Red Rocket / レッド ロケット

## 素地:

- ・ Standox<sup>®</sup> VOC/2Kフィラー類
- ・ 完全硬化し、研磨した塗装面
- ・ Standoflex<sup>®</sup> 2KプラスチックプライマーサフェーサーU3200

脱脂クリーニングを忘れず行うこと

## 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



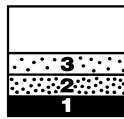
送気式スプレーマスクを必ず着用して下さい。SDS/安全データシート情報も参照して下さい。

塗装工程=1ウェットコートの後、ガン距離を更に50%離してミディアムウェットコート塗装。

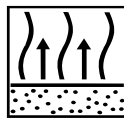
フラッシュオフ時間は下記の方法で短縮が可能。

- エアブローガン使用
- スプレーブースブローシステム
- IR乾燥機
- スプレーブース加温

## 作業プロセス:



スタンドブルー ベースコート MIX148  
ビスコシティアジャスター 10~20 %  
塗装回数: 1回



フラッシュオフ時間: 60分 / 18~22°C



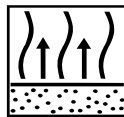
5~10%:  
スタンドックス デミネラライズドウォーター  
22~26秒 / DIN4mm / 20°C



中圧ガン口径: 1.2~1.3mm  
スプレーガン圧力: 2.0~2.5kg/cm<sup>2</sup>  
塗装回数: 1.5回 (15~20 μm)



HVLPガン口径: 1.2~1.3mm  
スプレーガン圧力: 0.7kg/cm<sup>2</sup> (ノズル)  
塗装回数: 1.5回 (15~20 μm)



最終フラッシュオフ時間  
塗膜表面が艶消しになるまで



Standocryl<sup>®</sup> VOC クリヤー類塗装

「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。」

# Standex<sup>®</sup> Red Rocket / レッド ロケット

## 引火点:

・ 58°C / 136.4 °F

## 比重:

・ 1.01 g/cm<sup>3</sup>

## 固形分

(シンナーを加えない場合):

- ・ 13.5 重量 %
- ・ 11.4 容量 %

## VOC (2004/42/EC):

2004/42/II B(d)(420)420

この製品(製品カテゴリー:II B(d))に対する欧州基準値は、希釈済み塗料でVOCが最大420g/Lです。希釈済みこの製品のVOC含有量は、最大で420g/Lです。

## 塗布面積(理論値):

・ 7-8 m<sup>2</sup>/L (乾燥膜厚 15 μm)

## 器具の洗浄:

使用后、直ちに洗浄して下さい。

## 注意事項:

- ・ 機器類は、水性製品に適したものを必ずお使い下さい。
- ・ 収集廃棄物を処分するときは、溶剤タイプと水性タイプを分離して集めて下さい。そうしない場合、廃棄処分が難しく処理費用が高くなります。
- ・ レッドロケットのグランドカラーはスタンドブルー<sup>®</sup>ベースコートMIX148を使用します。
- ・ この塗色はブロック塗装を推奨します。

「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。」