



## スタンドックス ヘッドライトリペアキット

エアゾール缶でハイグレード塗料を使用した最新のリペアシステム  
ポリカーボネート製ヘッドライトレンズの小さな傷、黄変を修理する為  
に開発



- ・ 専用の塗装システム
- ・ 高価な交換に代わる補修
- ・ 水性スタンドックス 1K ヘッドライトプライマー-U3040 はポリカーボネートを保護し素地とスタンドックス 2K クリスタルクリヤー-K9035 との密着性を提供
- ・ クリヤー塗装により長期的に保護

**STANDOX**  
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 ヘッドライトリペアキット

## 製品の使用について-素地表面処理(スタンドックスプレクリーナー)



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。

1. ヘッドライト周辺をマスキング。
2. スタンドックスプレクリーナーで注意深くレンズを清掃。

素地のダメージを避ける為、スタンドックスプレクリーナーのみを使用してください。



希釈済み



(ポットライフ)

適用されない



サンディングプロセスは常にヘッドライトレンズ全体を指します。

サンディングステップ 1-4 は空研ぎ(エッジ、コーナー部は手研ぎ)。

サンディングステップ 5-6 は水研ぎ(エッジ、コーナー部は手研ぎ)。

各サンディングステップの間はスタンドックスプレクリーナーで清掃。

1. P180 空研ぎ。
2. P320 空研ぎ。
3. P500 空研ぎ。

(このステップの後、元の保護層が完全に除去されるはずですが。)

4. P800 空研ぎ。
5. P1000 水研ぎ。
6. P3000 水研ぎ。

スタンドックスプレクリーナーで清掃。

素地が透明であり、サンディングマークがないかどうかを確認してください。

## VOC規制

2004/42/II B (e) (840) 690: この製品 (製品カテゴリー: II B (e)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 840g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 690g/L です。

# スタンドックス ヘッドライトリペアキット

## 製品の使用について-スタンドックス 1K ヘッドライトプライマーU3040



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。



使用前によく振る(少なくとも2分)

よく振った後、試し吹きを行う。



(ポットライフ)

適用されない。



1工程で十分に乳白色の塗膜になるように塗装。(膜厚 10-15  $\mu\text{m}$ )



距離を 10-15cm に保つ



艶が消える迄フラッシュオフ: 40分/20°C

IR 乾燥は不可



スタンドックス 1K ヘッドライトプライマーU3040 は、不透明なフィルムを形成します  
完全な透明性は、次のスタンドックス 2K クリスタルクリヤーK9035 の塗布により得られます。  
プライマーがヘッドライトレンズ全体を均一に覆うことが重要です。



使用後は、エアゾール缶を上下逆にし、ノズルを清掃するために短時間スプレーします。

### VOC 規制

2004/42/II B (e) (840) 660: この製品 (製品カテゴリー: II B (e)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 840g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 660g/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 ヘッドライトリペアキット

## 製品の使用について(スタンドックス 2K クリスタルクリヤーK9035)



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。



使用前に2分間(缶内の混合用ボールの音が聞こえた後)よく振る



赤いボタンをキャップから取り外し、缶の底にある硬化剤混合弁に置きます。



硬化剤混合弁を内側に押しします。



硬化剤を混合した後、2分間よく缶を振ります。エアゾール缶内の混合用ボールの音が聞こえる事で適切な硬化を確実にします。



(ポットライフ)

混合後 12 時間

ポットライフは周囲の温度に依存します。温度が高いほどポットライフが短くなり、温度が低いほどポットライフが長くなります。

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。塗料の蒸気または噴霧を吸い込んだ場合は、炎症を起こす危険があります。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ください。

# スタンドックス ヘッドライトリペアキット

## 製品の使用について(スタンドックス 2K クリスタルクリヤーK9035)



よく振った後、試し吹きを行う。



1 ミストコート

1 ウェットコート(フィルムを形成)



距離を 15-20cm に保つ



コート間フラッシュオフ:無し

最終フラッシュオフ:10分



使用後は、エアゾール缶を上下逆にし、ノズルを清掃するために短時間スプレーします。



60-65°C

20-30分

20°C

12時間-16時間



一晩および強制乾燥後、標準的なコンパウンドでポリッシュが可能です。

### VOC 規制

2004/42/II B (e) (840) 820: この製品 (製品カテゴリー: II B (e)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 840g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 820g/L です。

# スタンドックス ヘッドライトリペアキット

## 製品構成

スタンドックスヘッドライトリペアキット

10-15  $\mu\text{m}$  プライマー

35-45  $\mu\text{m}$  クリヤー

使用后、エアゾール缶を逆さにし、短時間スプレーシノズルを清掃。



## 注意事項

- ・ 使用前の塗料は、室温(18-25°C)にして下さい。
- ・ ヘッドライトリペアでは IR 乾燥は出来ません。
- ・ 塗装時の距離は 15-25cm
- ・ スタンドックスプレクリーナーとスタンドックス 1K ヘッドライトプライマー-U3040 の推奨保管温度は 15-35°C です。(5°C以下での保管は避けて下さい。)

「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。」