

スタンドックス EP プライマーサフェーサー U7300



スタンドックス EP プライマーサフェーサーU7300 は、エポキシベースの汎用性 2 液型クロメートフリープライマーサフェーサーです。鋼板及び亜鉛メッキ鋼板に優れた耐腐食性と密着性を提供します。

- ・ 簡単に塗装が可能。
- ・ ウェットオンウェット及びサンディングサフェーサーとして使用が可能。
- ・ 優れたシール(隔離)特性。
- ・ 優れた IR 乾燥性。
- ・ 優れた貯蔵安定性。
- ・ 汎用性エポキシ系プライマーサフェーサー。
- ・ EP ハードナーU7310 と 5:1 混合。
- ・ 伝統的なエポキシ樹脂系プライマーサフェーサー。



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 EP プライマーサフェーサー U7300

製品の使用について-標準サンディング仕様



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下さい。



研磨・脱脂クリーニングした鋼板。

研磨・脱脂クリーニングした亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。

丁寧に研磨・脱脂クリーニングした塗装面。

細かい研磨または研磨無しで、丁寧に脱脂された OEM プライマー。

注意: 現在市場には多くの種類の OEM プライマーが存在しており、その品質は多種にわたります。

この理由から OEM プライマーへはスカフティングを推奨します。

研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品。

研磨・脱脂クリーニングした剥離剤を含まないガラス繊維強化ポリエステル基材。



プライマーサフェーサー		ハードナー		シンナー	
容量	重量	容量	重量	容量	重量
5	100	1	11	20%	13
U7300		U7310		2K T 10-20	
				2K T 15-25	
				2K T 25-35	
				2K T 35-40	



ポットライフ (20°C) : 6 時間



	口径	スプレー圧力	
規制適合 (中圧)	1.3-1.6mm	1.5-2 バール	手元圧
HVLP	1.3-1.6mm	0.7 バール	噴霧圧 (ノズル)

ガンメーカーの指示に従う。



2-3 コート コート間フラッシュオフ: 5-10 分
乾燥前フラッシュオフ: 5-10 分



	U7310/2K シンナー
20°C	12-16 時間
60-65°C	30-40 分



IR 短波乾燥機のガイドライン

ハーフパワー: 3-5 分

フルパワー: 12-15 分



P400-P600



スタンドブルーベースコート+クリヤーコート

スタンドックスベースコート+クリヤーコート

スタンドクリル VOC トップコート

スタンドックス 2K ポリエステル製品

VOC規制

2004/42/II B (c) (540) 540: この製品 (製品カテゴリー: II B (c)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 540g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 540g/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で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 EP プライマーサフェーサー U7300

製品の使用について-標準ウェットオンウェット仕様



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下さい。



研磨・脱脂クリーニングした鋼板。

研磨・脱脂クリーニングした亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。

丁寧に研磨・脱脂クリーニングした塗装面。

細かい研磨または研磨無しで、丁寧に脱脂された OEM プライマー。

注意: 現在市場には多くの種類の OEM プライマーが存在しており、その品質は多種にわたります。

この理由から OEM プライマーへはスカフティングを推奨します。

研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品。

研磨・脱脂クリーニングした剥離剤を含まないガラス繊維強化ポリエステル基材。



プライマーサフェーサー		ハードナー		シンナー	
容量	重量	容量	重量	容量	重量
5	100	1	11	20%	13
U7300		U7310		2K T 10-20	
				2K T 15-25	
				2K T 25-35	
				2K T 35-40	



ポットライフ (20°C) : 6 時間



	口径	スプレー圧力	
規制適合 (中圧)	1.3-1.6mm	1.5-2 バール	手元圧
HVLP	1.3-1.6mm	0.7 バール	噴霧圧 (ノズル)

ガンメーカーの指示に従う。



プライマー		プライマーサフェーサー	
1 コート	最終フラッシュオフ: 30 分-2 時間	1-2 コート	コート間フラッシュオフ: 5-10 分 最終フラッシュオフ: 1-2 時間



プライマー	プライマーサフェーサー
2K サフェーサー	スタンドブルーベースコート+クリヤーコート スタンドックススペースコート+クリヤーコート スタンドクリル VOC トップコート

VOC規制

2004/42/II B (c) (540) 540: この製品 (製品カテゴリ: II B (c)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 540g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 540g/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 EP プライマーサフェーサー U7300

製品構成

スタンドックス EP プライマーサフェーサーU7300

スタンドックス EP ハードナーU7310

スタンドックスシンナー 2K T 10-20

スタンドックスシンナー 2K T 15-25

スタンドックスシンナー 2K T 25-35

スタンドックスシンナー 2K T 35-40

製品の混合

混合比率は、スタンドウィン IQ の製品混合と TDS を利用出来ます。

DIN4: 16-19 秒/20°C

60-110 μm (サンディング)

20-30 μm (ノンサンディング)

375-390m²/ 乾燥膜厚 1 ミクロン

理論的な塗布面積が異なる場合があります。

注: 実際の材料消費は、物体の形状、表面の状態、塗布方法、スプレーガンの設定、エアー圧力などいくつかの要因に依存します。

使用後は適切な溶剤型洗浄用シンナーで洗浄して下さい。

注意事項

- ・ 使用前に塗料は室温(18-25°C)で保管して下さい。
- ・ 強制乾燥時は、パネル温度に達する迄の予熱時間を追加して下さい。
- ・ 混合済みの塗料は元の容器に戻さないで下さい。
- ・ ウォッシュプライマー上には塗装出来ません。
- ・ 完全硬化しサンディングされた EP プライマーサフェーサー上に、ポリエステルパテ類を塗布する事が出来ます。
- ・ ミキシングマシーンへセットする前に手で十分に攪拌して下さい。
- ・ 柔軟性を付与する為のスタンドックス 2K ソフトナーニュー5660 は使用しないで下さい。

「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。」