

スタンドックス VOC システムフィラーU7540



スタンドックス VOC システムフィラーU7540S は高性能で非常に経済的な製品です。クロムフリーで、汎用的な用途に最適です。工場下塗りされた素地(ED プライマー)から、研磨済みの スタンドックス ポリエステル素地まで、ほぼすべての素地に容易に塗布することができます。この製品は優れた垂直安定性を示し、速乾性があり、良好な塗膜形成性と優れた硬化性を備えています。高膜厚であっても、塗装表面にブリストアが発生しません。優れた充填性を備え、ドライ・ウェットの何れの研磨も容易です。トップコートの仕上がり性にも優れているため作業時間とコストの削減につながります。また、ハイスリッドトップコートや、溶剤・水性ベースコートの何れも上塗りが可能です。

- ・ 研磨が容易
- ・ 優れた充填性
- ・ 優れた隔離性
- ・ 欧州 VOC 規制適合
- ・ 優れたトップコート仕上がり性
- ・ 高固形分含有量(希釈済み塗料 70%)で極めて高い充填力
- ・ ハードナーの選択:
スタンドックス VOC ハードナー類との混合比 7:1
スタンドックスMSハードナー類との混合比 3:1



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 VOC システムフィラーU7540

製品の使用について-VOC 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ください。

研磨・脱脂クリーニングし、スタンドックスエッチングプライマーまたはエポキシプライマーで処理された鋼板、亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。また、小さな金属面まで研ぎ出した部分には、前処理用のスタンドックスブレップワイプ U3000 を使用することが可能。

よく研磨・脱脂クリーニングした旧塗膜または新車塗膜。

研磨・脱脂クリーニングした OEM プライマー。

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離型剤を含まない GFRP。



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
7	100	1	10	10%	6
U7540		VOC 10-20		2K T 10-20	
		VOC 20-25		2K T 15-25	
		VOC 30-40		2K T 25-35	
				2K T 35-40	



ポットライフ(20°C): 1 時間 30 分-2 時間



	口径	スプレー圧力	
規制適合(中圧)	1.4-1.7mm	1.8-2.2 バール	手元圧
HVLP	1.4-1.7mm	0.7 バール	噴霧圧(ノズル)



1-3 コート コート間および最終フラッシュオフ: 艶が消える迄



	VOC ハードナー
20°C	3 時間-4 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: 5 分

フルパワー: 15 分



P360-P500

P800-P1000



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

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 VOC システムフィラーU7540

製品の使用について-MS 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ください。

研磨・脱脂クリーニングし、スタンドックスエッチングプライマーまたはエポキシプライマーで処理された鋼板、亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。また、小さな金属面まで研ぎ出した部分には、前処理用のスタンドックスブレップワイブ U3000 を使用することが可能。

よく研磨・脱脂クリーニングした旧塗膜または新車塗膜。

研磨・脱脂クリーニングした OEM プライマー。

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離型剤を含まない GFRP。



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
3	100	1	21	5-10%	4-8
U7540		MS 5-25		2K T 10-20	
		MS 15-30		2K T 15-25	
		MS 25-40		2K T 25-35	
				2K T 35-40	



ポットライフ(20°C): 1 時間 30 分-2 時間



	口径	スプレー圧力	
規制適合(中圧)	1.4-1.7mm	1.8-2.2 バール	手元圧
HVLP	1.4-1.7mm	0.7 バール	噴霧圧(ノズル)



1-3 コート コート間および最終フラッシュオフ: 艶が消える迄



	HS ハードナー
20°C	3 時間-4 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: 5 分

フルパワー: 15 分



P360-P500

P800-P1000



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

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。」

スタンドックス VOC システムフィラーU7540

製品構成

スタンドックス VOC プロフィラーU7540

スタンドックス ハードナー MSX 5-15

スタンドックス ハードナー MSX 15-30

スタンドックス ハードナー MS 25-40

スタンドックス ハードナー VOC 10-20

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

「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 VOC システムフィラーU7540

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 を利用できます。

シンナーの選択は塗装時の温度と補修サイズに従ってください。

VOC 10-20 マイクロリペア、スポット補修、パネル補修に適した促進型硬化剤。
10-20℃の低温での使用を推奨。

VOC 20-25 パネルおよびマルチパネル補修に適した標準型硬化剤。推奨塗布温度 20-25℃。

VOC 30-40 中から大ダメージの補修に適した遅乾型硬化剤。30-40℃などの高温環境での使用を推奨。

MSX 5-25 マイクロリペア、スポット補修、パネル補修に適した速乾型硬化剤。推奨塗布温度 25℃まで。

MSX 15-30 パネルおよびマルチパネル補修に適した標準型硬化剤。30℃までの高温条件にも対応。

MS 25-40 中から大ダメージの補修に適した遅乾型硬化剤。25~40℃の高温環境での使用を推奨。

2K T 10-20 マイクロリペア、スポット補修、パネル補修に適した速乾型シンナー。
10-20℃など、低温での使用を推奨。

2K T 15-25 マイクロリペア、スポット補修、パネル補修に適した速乾型-標準型シンナー。
推奨使用温度 15-25℃。

2K T 25-35 パネル補修やマルチパネル補修に適した標準-遅乾型シンナー。推奨使用温度 20-25℃

2K T 35-40 中から大ダメージの補修に適した遅乾型シンナー。
35~40℃などの高温環境での使用に推奨。



塗布面積 (理論値)

60-80 μ m/コート

380-460m²/ 乾燥膜厚 1 ミクロン

TDS のバージョンによっては使用する硬化剤の特性や混合比率が異なるため、理論塗布面積の
計算結果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ください。

スタンドックス VOC システムフィラーU7540

注意事項

- ・ 使用前に塗料は室温(18-25℃)で保管してください。
- ・ ミキシングマシンにセットする前に手で十分に攪拌してください。
- ・ パネル温度まで達するまでの予熱時間も追加してください。
- ・ 不具合のある素地を含む特定の部位を隔離する場合、80~120 μ m の中程度の膜厚で2コートし、その後一晩自然乾燥させるか、強制乾燥/IR 乾燥することで最良の結果が得られます
不具合のある素地の場合は、慎重な前処理が必要で、フィラーを全体に塗布する必要があります。
- ・ 乾燥膜厚が 150 μ m を超える場合、20℃で一晩自然乾燥、または 60-65℃で 40 分間乾燥させてください。
- ・ 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないでください。
- ・ フィラーに最大 15%のスタンドクリル VOC トップコートを混合可能ですが、乾燥性や研磨性に影響します。
- ・ ハードナー混合前にスタンドックスソフトナーニュー 5660 をフィラーに 15%添加可能ですが、混合比率は変更されます。

スタンドックスハードナーVOC との混合比 - 4:1 + スタンドックス 2K シンナー 10%

スタンドックスハードナーVOC MS との混合比 - 2:1 + スタンドックス 2K シンナー 5-10%

「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。」