

スタンドックス VOC ノンストップ プライマーサフェーサー U7580



スタンドックス VOC ノンストッププライマーサフェーサーU7580 は、優れた密着性と耐腐食性を特徴としています。これは実績のある VOC ノンストッププライマーフィラーU7550 の成功を基に開発され、乗用車の補修塗装において、鋼板やアルミニウム素地に直接塗布が可能です。新製品のスタンドックス VOC プラスチックアディティブ U7590 と組み合わせる事で、乗用車で一般的に使用されている殆どの外装プラスチック素材の補修塗装に使用出来ます。ウェットオンウェット塗装プロセスにより、1つの製品で複数の異なる素材に、経済的にプライマー処理とコーティングを施すことができます。

- ・ ヨーロッパVOC規制適合。
- ・ 直接金属またはプラスチック素地に塗装可能。
- ・ 優れた耐食性能と密着性能。
- ・ 非常に優れた塗装性能。
- ・ ウェットオンウェット作業が可能(ワンビジットアプリケーション)。
- ・ 短い最終フラッシュオフ時間。
- ・ 長いポットライフ(可使時間)。
- ・ 全てのスタンドックスベースコート類とトップコート類の下塗りに使用が可能。



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 ノンストップ プライマーサフェーサー U7580

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ください。



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。



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	13	30%	18
U7580		VOC10-20		2K T 10-20	
		VOC20-25		2K T 15-25	
		VOC30-40		2K T 25-35	
				2K T 35-40	



ポットライフ(20°C): 45 分-1 時間 30 分



	口径	スプレー圧力	
規制適合(中圧)	1.3-1.4mm	1.5-2 バール	手元圧
HVLP	1.3-1.4mm	0.7 バール	噴霧圧(ノズル)

ガンメーカーの指示に従う。



1-2 コート 最終フラッシュオフ: 15 分-8 時間



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

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。

スタンドックス VOC ノンストップ プライマーサフェーサー U7580

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ください。

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。



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	13	20%	12
U7580		VOC10-20		2K T 10-20	
		VOC20-25		2K T 15-25	
		VOC30-40		2K T 25-35	
				2K T 35-40	



ポットライフ(20°C): 45 分-1 時間 30 分



	口径	スプレー圧力	
規制適合(中圧)	1.3-1.8mm	1.5-2 バール	手元圧
HVLP	1.3-1.8mm	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、最終フラッシュオフ: 5-10 分



	VOC10-20/VOC20-25/VOC30-40
20°C	12-16 時間
60-65°C	25-30 分



IR 短波乾燥機のガイドライン

ハーフパワー: 2 分

フルパワー: 8 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

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 ノンストップ プライマーサフェーサー U7580

製品の使用について-プラスチック標準仕様



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。



一般的なプラスチック製自動車外装部品の修理: 研磨・脱脂クリーニング。

新品の一般的な外装プラスチック製自動車外装部品の 60-65℃で 60 分加温し冷却、
最初はスタンドフレックスプラスチッククリーナー(静電防止)6500 を浸み込ませた研磨パッドを使用。

最終はスタンドフレックスプラスチッククリーナー(静電防止)6500 で湿らせたウエスを使用。

湿らせたウエスで表面を拭き汚れを浮かせた後、乾く前に清潔なウエスで完全に拭き取ってください。

ウエスは頻繁に交換し、汚れたウエスは絶対に使用しないでください。

離型剤を完全に除去してください。



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	容量	重量
5	100	1	13	40%	26	0-10%	0-6
U7580		VOC10-20		U7590		2K T 10-20 *	
		VOC20-25				2K T 15-25 *	
		VOC30-40				2K T 25-35 *	
						2K T 35-40 *	

* スタンドックス 2K シンナー類を 0~10%追加する事が可能。



ポットライフ(20℃): 45 分-1 時間 30 分



	口径	スプレー圧力	
規制適合(中圧)	1.3-1.4mm	1.5-2 バール	手元圧
HVLP	1.3-1.4mm	0.7 バール	噴霧圧(ノズル)

ガンメーカーの指示に従う。



1-2 コート 最終フラッシュオフ: 15 分-8 時間



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

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。

スタンドックス VOC ノンストップ プライマーサフェーサー U7580

製品構成

スタンドックス VOC ノンストッププライマーサフェーサーU7580 ホワイト

スタンドックス VOC ノンストッププライマーサフェーサーU7580 グレー

スタンドックス VOC ノンストッププライマーサフェーサーU7580 ブラック

スタンドックス ハードナー VOC10-20

スタンドックス ハードナー VOC20-25

スタンドックス ハードナー VOC30-40

スタンドックス 2K T 10-20

スタンドックス 2K T 15-25

スタンドックス 2K T 25-35

スタンドックス 2K T 35-40

スタンドックス VOC プラスチックアディティブ U7590

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。

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 リペア、パネル リペアに適した速乾型ハードナーです。

10～20℃ などの低温での塗装に推奨されます。

VOC 20-25 パネルおよびマルチパネルの補修に適したハードナーです。

塗装温度は 20～30℃が推奨されます。

VOC30-40 中から大規模の補修に適した速乾型ハードナーです。

30～40℃などの高温気候での使用が推奨されます。

2K T 10-20 10℃以上-20℃未満

2K T 15-25 15℃以上-25℃未満

2K T 25-35 25℃以上-35℃未満

2K T 35-40 30℃以上、広面積



ISO4: 37-68 秒/20℃

DIN4: 16-24 秒/20℃



30-50 μm (ノンサンディング)

60-120 μm (サンディング)

塗布面積

(理論値)

390-420m²/ 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。

「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 VOC ノンストップ プライマーサフェーサー U7580

注意事項

- ・ 使用前に塗料は室温(18-25℃)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。
 - ・ ウォッシュプライマーは IR 乾燥を行わないで下さい。
 - ・ エアードライは最低 15℃を推奨します。
 - ・ ウォッシュプライマー上で使用する場合、サンディング仕様の乾燥膜厚の上限は 100 μ m です。
 - ・ 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないで下さい。
 - ・ 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。
 - ・ 塗装したプラスチック自動車部品は、塗装後 6 週間は高圧洗浄機で洗浄しないで下さい。
この期間経過後はノズルを対象物から 30cm 以上離して洗浄して下さい。
 - ・ 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 は必要ありません。
 - ・ 金属素材にウェットオンウェット仕様で塗装を行う場合、シンナー量を 5%増やす事が可能です。
 - ・ スタンドックス VOCノンストッププライマーサフェーサーU7580 ホワイト / グレー / ブラックは、
任意に混合が出来、さまざまなグレーの明るさに調整が可能です。
 - ・ プラスチック素地に関する詳細は、S1 前処理・素地調整プラスチック TDS をご覧ください。
 - ・ プラスチック標準仕様(ノンサンディング)は、隣接する非プラスチックパネルにも使用出来ます。
 - ・ むき出しの鋼板、亜鉛鋼板、アルミニウム板には、スタンドックスエクスプレspreップラインプ U3000や、
ウォッシュプライマー、又はエポキシプライマーを塗布する事が出来ます。

しかしそれは必須ではありません。
-

「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。」