



○ Stone Grey Matt

Matt finishing – now with added inspiration.

スタンボックス マットクリヤーシステム

スタンボックス 2K システムクリヤースーパーマット K9150

スタンボックス 2K システムクリヤーサテングロス K9140



The Art of Refinishing.

Get Inspired

どんなマット仕上げにも対応可能 革新的な新しいマットクリヤーコート

最高クラスのシステム

現代の自動車に見られる色や効果は、多くの場合、自然界からインスピレーションを得ています。特に超低光沢の場合、艶をマッチさせるにはスキルが要求されるだけでなく最高クラスの製品が必要です。アクサルタの最新の革新的な技術に基づく、インスピレーションに満ちたマットクリヤーシステムはそれを可能にします。

より高い品質。より幅広い選択肢。

業界で最も幅広い光沢レベルとともに、このシステムは、パネルやマルチパネルおよび全体的な補修のための簡単な取り扱いと確実な品質のアプリケーションも特徴としています。

非常に優れた再現性を実現します。

乾燥時間とフラッシュオフ時間により高品質で均一のマット感が得られます。

新車の艶消し塗装を補修する際に、最初から正しい結果と高品質をより簡単に、より高い効率で仕上げを可能にします。

スタンドックスマットクリヤーシステム

スタンドブルーベースコートの上に塗布する場合は、こちらの艶消し表を使用します。

グロスレベル 60°測定角	ML1 5-10 GU	ML2 11-15 GU	ML3 16-25 GU	ML4 26-35 GU	ML5 36-50 GU	ML6 51-65 GU
K9150	80*	65*	45*	40*	20*	0*
K9140	20*	35*	55*	60*	80*	100*

スタンドックスベースコートまたは旧塗膜の上に塗布する場合は、こちらの艶消し表を使用します。

グロスレベル 60°測定角	ML1 5-10 GU	ML2 11-15 GU	ML3 16-25 GU	ML4 26-35 GU	ML5 36-50 GU	ML6 51-65 GU
K9150	100*	70*	50*	45*	30*	10*
K9140	0*	30*	50*	55*	70*	90*

※個々のマットレベルグループのデフォルト設定数値は重量表記です。精度を最大限に高めるため、常に計量混合することを強くお勧めします。

Matt Level 1

Matt Level 6



製品の使用について-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。

スタンドブルーベースコート: 塗装前に表面はTDSに従いフラッシュオフし乾燥させる
スタンドックスペースコート: 塗装前に表面はTDSに従いフラッシュオフし乾燥させる
旧塗膜: 塗装前に研磨・脱脂する

マットシステムクリヤー	ハードナー	シンナー
重量比	重量比	重量比
100*	26. 6	9. 1
K9150/K9140*	VOC 20-25	2Kシンナー 25-35
	VOC 30-40**	

*グロスレベルに対応した混合比は MATTRIX 表を参照のこと

**30℃以上の高温で広面積を塗装する場合に使用可能

ハードナーとシンナーを混合する前にK9150とK9140を均一になるまで攪拌すること

ポットライフ(20℃): 2時間

	口径	スプレー圧力	
規制適合(中圧)	1.3-1.4mm	1.8-2.0 バール	手元圧

スプレーガンメーカーの指示書を参照ください。

2コート
コートフラッシュオフ: 15分
最終フラッシュオフ: 15分

	VOC 20-25/VOC 30-40
60~65℃	25分~35分

製品の使用について-LSG(ローサイドグロス)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。




スタンドブルーベースコート: 塗装前に表面はTDSに従いフラッシュオフし乾燥させる
 スタンドックスペースコート: 塗装前に表面はTDSに従いフラッシュオフし乾燥させる
 旧塗膜: 塗装前に研磨・脱脂する



マットシステムクリヤー	ハードナー	シンナー
重量比	重量比	重量比
100*	26. 6	9. 1
5630/K9140*	VOC 20-25	2Kシンナー 25-35
	VOC 30-40**	

*グロスレベルに対応した混合比は MATTRIX 表を参照のこと
 **30℃以上の高温で広面積を塗装する場合に使用可能
ハードナーとシンナーを混合する前に5630とK9140を均一になるまで攪拌すること



ポットライフ(20℃): 1時間15分～1時間30分



	口径	スプレー圧力	
規制適合(中圧)	1.2-1.4mm	1.8-2.0 バール	手元圧

スプレーガンメーカーの指示書を参照ください。




2コート
 コートフラッシュオフ: 15分 (20℃にて)
最終フラッシュオフ: 15分 (20℃にて)



	VOC 20-25/VOC 30-40
60～65℃	25分～35分

製品構成

スタンドクリル 2K システムクリヤーサテングロス K9140
 スタンドクリル 2K システムクリヤースーパーマツ K9150
 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 2K シンナー 25-35
 スタンドックス スペシャルマツ5630

製品の混合

	配合比率は、スタンドウインIQの製品混合とTDSを利用できます
	DIN4: 15-19秒 (20℃)
	45-60 μm

注意事項

- ・ 使用前の塗料は、室温(18-25℃)にして下さい。
- ・ 使用前にミキシングスティックで均一に攪拌してください。顔料が沈殿した状態は艶に影響し、適切なグロスレベルが得られなくなりますので注意してください。
- ・ 初期の手攪拌後はミキシングリッドを装着してミキシングマシンでの攪拌が可能となります。残った調合済み塗料は元の缶に戻さないでください。
- ・ 塗装前に常に新鮮な製品を混合し、指定された配合比率を厳守してください。精度の高い調合を行うため重量で計量する必要があります。
- ・ グロスレベルは使用する色により変化する可能性があることを考慮してください。そのため補修車両を塗装する前にテストピースでグロスレベルが一致していることを確認してください。テストピースと補修車両の色とグロスの確認は自然光下で行ってください。
- ・ プラスチック素材に塗装する際には軟化剤の混合は不要です。
- ・ 各コートは均一な仕上がりを実現するため平滑に塗装してください。ドライな塗装はムラの原因となります。
- ・ すべての補修工程で可能な限りきれいに作業する必要があります。乾燥した塗膜中の異物はサンディングやポリッシュでは除去できません。
- ・ 強制乾燥は急激なパネル温度上昇を避け、十分な時間をかけてパネルに温度をかけてください。
- ・ 強制乾燥はもっとも安定し一貫した再現性を提供する乾燥方法です。常温乾燥で一晩放置することも可能ですがグロスレベルの違いが発生する可能性があります。
- ・ クリヤーコートのボカシ塗装は出来ません。
- ・ 塗装した直後のパネルは注意して取り扱う必要があります。
- ・ 指定された以外のハードナー/シンナーを使用した場合、グロスレベルと最終仕上がり大きな影響をおよぼします。
- ・ 硬化剤の容器は大気中の湿気や水と反応致します。ご使用後直ちに蓋を閉めてください。
個別のカラー配合に記載されているマツレベル(ML)情報を参照し、スタンドウインIQの製品配合から適切な混合比率を確認してください。
- ・ 使用前に安全データシート(SDS)をご参照下さい。また、容器に表示されている注意事項を守って下さい。

お問い合わせ

アクサルタ コーティング システムズ 合同会社

〒105-0001 東京都港区虎ノ門1-2-8 虎ノ門琴平タワー4F

E-Mail: info.jp@axalta.com <https://www.cromax.com/jp>

