

## スタンドクリル VOC プラチナクリヤー K9570



スタンドクリル VOC プラチナクリヤーK9570 は、VOC 規制に適合し、耐擦傷性に優れたクリヤーコートを求めるお客様の要望に応えます。特殊な弾性により、洗車ブラシの毛先による損傷も問題とならず、高い機械的・化学的耐性を備えた塗料です。また、いわゆる「リフロー効果」により、熱の影響で塗膜が再びフローし、軽微な傷を自己修復して小さなダメージを覆い隠すことができます。スタンドクリル VOC プラチナクリヤーは、ペインターだけでなく、補修・承認作業への使用を承認した著名な自動車メーカーからも高く評価されています。プロの補修塗装業者による迅速かつ確実な施工が可能で、ポリッシュ工程も最小限に抑えられます。また部分補修にも最適です。

- ・ 1スプレー工程での塗装(1ビジットアプリケーション)
- ・ 承認作業に適しています
- ・ 洗車キズから保護するリフロー効果を備えた特殊 VOC 対応クリヤー
- ・ 耐傷性ハイレグロスのベースコート/クリヤーコートシステム用
- ・ 極めて高い機械的・化学的耐性。
- ・ 強制乾燥: 60℃～65℃(パネル温度)で 25～35 分
- ・ 欧州 VOC 規制対応

### ボディーガード



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。」

# スタンドクリル VOC プラチナクリヤー K9570

## 製品の使用について-標準塗装仕様



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/スタンドックスベースコート: 塗装前に表面は TDS に従いフラッシュオフし乾燥させる。

旧塗膜、OEM 塗膜は塗装前に十分に研磨・脱脂する。



| クリヤー  |     | ハードナー     |    |
|-------|-----|-----------|----|
| 容量    | 重量  | 容量        | 重量 |
| 3     | 100 | 1         | 38 |
| K9570 |     | VOC 20-25 |    |
|       |     | VOC 30-40 |    |



ポットライフ(20°C): 1 時間 20 分-1 間 40 分



|          | 口径        | スプレー圧力      |          |
|----------|-----------|-------------|----------|
| 規制適合(中圧) | 1.3-1.4mm | 1.8-2.2 バール | 手元圧      |
| HVLP     | 1.3-1.4mm | 0.7 バール     | 噴霧圧(ノズル) |



|                          |                      |
|--------------------------|----------------------|
| 0.5+1 (1 スプレー工程)         | コート間フラッシュオフ: 0 分-2 分 |
| 1 コート目: スプレーガン距離を近く薄く塗装。 | 最終フラッシュオフ: 5-10 分    |
| 2 コート目: 標準(ウェット)。        |                      |



|         | VOC 20-25   | VOC 30-40   |
|---------|-------------|-------------|
| 20°C    | 12 時間-16 時間 | 12 時間-16 時間 |
| 60-65°C | 25 分-35     | 30 分-35     |



短波 IR 乾燥機のガイドライン  
 ハーフパワー: 5 分  
 フルパワー: 10-15 分

### VOC規制

2004/42/II B (d) (420) 420: この製品 (製品カテゴリー: II B (d)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 420g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 420g/L です。

# スタンドクリル VOC プラチナクリヤー K9570

## 製品構成

スタンドクリル VOC プラチナクリヤー-K9570

スタンボックス VOC ハードナー 20-25

スタンボックス VOC ハードナー 30-40

## 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 を利用できます。

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。



ISO4: 41-49 秒/20℃

DIN4: 17-19 秒/20℃



45-55μm (1.5 コート)

## 塗布面積 (理論値)

485-490m<sup>2</sup>/ 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。



スタンドクリル VOC プラチナクリヤー-K9570 は、24 時間以内には中研ぎせずにリコートが可能です。



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。

## 注意事項

- ・ 使用前に塗料は室温(18-25℃)で保管してください。
- ・ 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。
- ・ クリヤーと硬化剤は使用後直ちに蓋をしっかりと閉めてください。空気中の湿気や水分と反応し硬化不良の原因になります。
- ・ スタンボックスハードナーVOC 30-40 とスタンソックスハードナーVOC 20-25 とのみ使用してください。
- ・ 特性に悪影響を与えますので、スタンドクリル VOC プラチナクリヤー-K9570 にスタンボックスソフトナー ニュー5660、スペシャルマット 5630 を使用しないでください。

## ボカシ塗装／ポリッシング

高い耐傷性を備えた新車 OEM 塗装面(例:メルセデス・ベンツ/PSA)に適用。

「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。」

# スタンドクリル VOC プラチナクリヤー K9570

## 特記事項:

直接見える範囲(ボンネットやルーフなどの水平面)はボカシ塗装を行わない。

## 前処理:

ボカシ塗装範囲全体を、ダブルアクションサンダーとファインフィニッシングディスクで慎重に研磨。

150mm/125mm(小面積の場合は 75mm ディスクも可)。塗装前、微細な埃はマイクロファイン研磨ディスクで研磨可能。

## 塗装:

TDS に従いスタンドクリル VOC プラチナクリヤーK9570 を混合。

a) 補修部分に混合済みクリヤーコート塗装。

b) ボカシ際にスタンドックススマートブレンドプラス 5770 単体でボカシ塗装。

研磨範囲内にとどめること!

## 乾燥:

パネル温度 60~65℃で 30~35 分間強制乾燥。その後、100%出力の短波 IR 乾燥を最低 12 分間行う。

## 冷却(1~3 時間後):

ダブルアクションサンダーと細目仕上げ用ディスクで全面を研磨。特にボカシ際部分(「クリアコート」b 参照)に注意。

研磨後のボカシ際を中目~細目コンパウンドを使用し滑らかに仕上げる。

適切な研磨処理が確実にに行われている必要があります。

## ポリッシング:

a) ポリッシャー(中速)を使用し、推奨フォームパッド(研磨剤メーカーの推奨を参照)に少量のコンパウンドを塗布しポリッシュを行う。最適性能を得るため複数のポリッシュシステム/ブランドを組み合わせ使用しない。

ポリッシャーの回転方向に従い、エッジに対して逆方向にポリッシュを行わない。

b) 表面の曇りを除去する必要がある場合、より細かいコンパウンドを使用して再度ポリッシュ(中~高速)を行う。

c) ワックスや油分をスタンドックスシリコーンリムーバーで拭き取り、表面の再処理が必要か確認する。\*

d) スワール(オーロラマーク)除去し表面保護のため、(ランダム)ポリッシャーと粒子研磨剤で再度ポリッシュ。

対応するソフトフォームパッドを使用。

仕上がりがまだ不十分な場合は、必要に応じてポリッシュ工程全体を繰り返すことが可能。

\*様々な研磨剤製品の使用が可能です。各製品の取扱説明書に従ってください。

「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。」