

情報名: 軟質ウレタンスポイラー補修塗装仕様書

| 仕 様 | 新品交換パーツ 塗装仕様 軟質スポイラー仕様 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|---|-----------------------|---|---------|------------|----------|-----------------------|-----|--------------------------------|------|----------|-------|----------|--------|----------|--------|----------|------|-------------|-------|---------------------------------------|--------|-----------------------|---------|-------------|
| 作 業 工 程 | 使用塗料・使用方法 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 前 処 理 | <p>ワックスオフメリット</p> <p>*ワックスオフメリットをウエスに含ませ、表面を拭き取ってください。</p> <p>*特にコーナー部や凹部は入念に処理してください。</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 プラ サ フ 塗 装 | <p>軟質ウレタンスポイラーはプライマーなしで直接塗装が可能ですが、素材の表面に巣穴がある場合が多いので、プライマーを使用する様にしてください。</p> <p>静電気でごみが付着しやすいので、エアブローしながらタッククロスを使用して充分にごみを除去してください。</p> <p>*静電気防止手袋やケブラー手袋を使うと一層効果的です。</p> <p>*プラサフは、LV プラサフ / 軟質スポイラー用硬化剤を使用してください。 (ごみ付着防止のため、強制乾燥をしてください)</p> <p>*LV プラサフ/軟質スポイラー用硬化剤仕様</p> <table border="1"> <tr> <td>調 合 比</td> <td>LV プラサフ : 軟質スポイラー用硬化剤 = 100 : 30 シンナー希釈量 40~60 %</td> </tr> <tr> <td>塗 装 回 数</td> <td>2~3 回</td> </tr> <tr> <td>乾 燥</td> <td>60°C × 60 分以上</td> </tr> <tr> <td>研 磨</td> <td>ノンサンディングタイプ(ゴミとホコリは P600 にて研磨)</td> </tr> </table> | 調 合 比 | LV プラサフ : 軟質スポイラー用硬化剤 = 100 : 30 シンナー希釈量 40~60 % | 塗 装 回 数 | 2~3 回 | 乾 燥 | 60°C × 60 分以上 | 研 磨 | ノンサンディングタイプ(ゴミとホコリは P600 にて研磨) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 調 合 比 | LV プラサフ : 軟質スポイラー用硬化剤 = 100 : 30 シンナー希釈量 40~60 % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 塗 装 回 数 | 2~3 回 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 乾 燥 | 60°C × 60 分以上 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 研 磨 | ノンサンディングタイプ(ゴミとホコリは P600 にて研磨) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 上 塗 り | <p>スポイラー用塗料は柔軟性があり、乾燥性の遅いタイプです。</p> <p>塗装時ごみに注意し、一度に厚塗りしない様に、塗装間隔を充分に取ってください。</p> <p>上塗り塗料は、下記塗料と軟質スポイラー用硬化剤をお使いください。</p> <p>*ハイアート 3000、コモ、AU21、ミラノ 2K、ユニアトロン、軟質スポイラー用硬化剤仕様</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>主 剤 : 軟質スポイラー用硬化剤</th> <th>シンナー希釈量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ハイアート 3000</td> <td>100 : 35</td> <td rowspan="7">ソリッド、メタリック仕様に従ってください。</td> </tr> <tr> <td>コモ</td> <td>100 : 35</td> </tr> <tr> <td>AU21</td> <td>100 : 30</td> </tr> <tr> <td>ミラ 2K</td> <td>100 : 20</td> </tr> <tr> <td>ユニアトロン</td> <td>100 : 25</td> </tr> <tr> <td>アクロベース</td> <td>100 : 30</td> </tr> <tr> <td>乾燥時間</td> <td>60°C × 60 分</td> </tr> </tbody> </table> <p>*ウレタ 88、ウレタ 88 専用軟質スポイラー用硬化剤仕様</p> <table border="1"> <tr> <td>調 合 比</td> <td>主 剤 : ウレタ 88 専用軟質スポイラー用硬化剤 = 100 : 30</td> </tr> <tr> <td>シンナー希釈</td> <td>ソリッド、メタリック仕様に従ってください。</td> </tr> <tr> <td>乾 燥 時 間</td> <td>60°C × 60 分</td> </tr> </table> | | 主 剤 : 軟質スポイラー用硬化剤 | シンナー希釈量 | ハイアート 3000 | 100 : 35 | ソリッド、メタリック仕様に従ってください。 | コモ | 100 : 35 | AU21 | 100 : 30 | ミラ 2K | 100 : 20 | ユニアトロン | 100 : 25 | アクロベース | 100 : 30 | 乾燥時間 | 60°C × 60 分 | 調 合 比 | 主 剤 : ウレタ 88 専用軟質スポイラー用硬化剤 = 100 : 30 | シンナー希釈 | ソリッド、メタリック仕様に従ってください。 | 乾 燥 時 間 | 60°C × 60 分 |
| | 主 剤 : 軟質スポイラー用硬化剤 | シンナー希釈量 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ハイアート 3000 | 100 : 35 | ソリッド、メタリック仕様に従ってください。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| コモ | 100 : 35 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| AU21 | 100 : 30 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ミラ 2K | 100 : 20 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ユニアトロン | 100 : 25 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| アクロベース | 100 : 30 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 乾燥時間 | 60°C × 60 分 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 調 合 比 | 主 剤 : ウレタ 88 専用軟質スポイラー用硬化剤 = 100 : 30 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| シンナー希釈 | ソリッド、メタリック仕様に従ってください。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 乾 燥 時 間 | 60°C × 60 分 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |