

情報名:ミラノ 2K コモ補修塗装仕様書

補修塗装工程

旧塗膜の足付け



脱脂・清掃



カラーベース塗装



強制乾燥

セッティング

作業内容	使用材料																																														
カラーベースを塗装する部分を、P600～P800 にて水研ぎ、または P400～P600 にてダブルアクションサンダーで空研ぎする。	各種ペーパー																																														
1. 塗装部をワックスオフライトを含ませたウエスで拭き、濡れている間に乾いた清浄なウエスでふき取る。 2. エアブローを行いながらタッククロスを用いて塗装部を清浄にする。	ワックスオフライト タッククロス ウエス																																														
塗装条件(パック530-8) 塗装面積 フェンダー1枚 <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>ムラ取り</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.14MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>5目盛り</td> <td>5目盛り</td> <td>6目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>25cm</td> <td>15cm</td> <td>15cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>40cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> 塗装面積 ボンネット1枚 <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>ムラ取り</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.16MPa</td> <td>0.16MPa</td> <td>0.18MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>7目盛り</td> <td>7目盛り</td> <td>0-1目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>20cm</td> <td>20cm</td> <td>25cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>50cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> 1. 捨て吹きは均一な 1枚のフィルムになるように塗装する。 2. 色決めはミストを充分になじませるように塗装を行い、十分に指触乾燥するまで塗装間隔をとる。 3. 肌を整えながら仕上げ塗装を行う。 4. ボカシ塗装を行う場合は吹き残り塗料にシンナーを足して行きながら、ミストをなじませて行く。		捨て吹き	色決め	ムラ取り	エア圧	0.12MPa	0.12MPa	0.14MPa	吐出量	5目盛り	5目盛り	6目盛り	ガン距離	25cm	15cm	15cm	運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒		捨て吹き	色決め	ムラ取り	エア圧	0.16MPa	0.16MPa	0.18MPa	吐出量	7目盛り	7目盛り	0-1目盛り	ガン距離	20cm	20cm	25cm	運行スピード	50cm/秒	40cm/秒	40cm/秒	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>ミラノ 2K・コモ カラーベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>ミラノ 2K・コモ ハードナー</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>ミラノ 2K・コモ シンナー</td> <td>30～50</td> </tr> </tbody> </table>	ミラノ 2K・コモ カラーベース	100	ミラノ 2K・コモ ハードナー	20	ミラノ 2K・コモ シンナー	30～50
	捨て吹き	色決め	ムラ取り																																												
エア圧	0.12MPa	0.12MPa	0.14MPa																																												
吐出量	5目盛り	5目盛り	6目盛り																																												
ガン距離	25cm	15cm	15cm																																												
運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒																																												
	捨て吹き	色決め	ムラ取り																																												
エア圧	0.16MPa	0.16MPa	0.18MPa																																												
吐出量	7目盛り	7目盛り	0-1目盛り																																												
ガン距離	20cm	20cm	25cm																																												
運行スピード	50cm/秒	40cm/秒	40cm/秒																																												
ミラノ 2K・コモ カラーベース	100																																														
ミラノ 2K・コモ ハードナー	20																																														
ミラノ 2K・コモ シンナー	30～50																																														
10分以上																																															
予備乾燥 (ブース温度+10℃)×10分 強制乾燥 60℃×30分以上																																															

情報名:ミラノ2K コモ補修塗装仕様書(ボカシ塗装)

補修塗装工程

旧塗膜の足付け



脱脂・清掃



カラーベース塗装



ボカシ塗装



セッティング

強制乾燥

ポリッシング

作業内容	使用材料																										
<p>カラーベースを塗装する部分を、P600～P800 にて水研ぎ、または P400～P600 にてダブルアクションサンダーで空研ぎする。 ボカシ際の処理 P2000 ペーパーにて水研ぎ又はバフレックスで足付けを行う。</p>	各種ペーパー																										
<p>1. 塗装部をワックスオフライトを含ませたウエスで拭き、濡れている間に乾いた清浄なウエスでふき取る。 2. エアブローを行いながらタッククロスを用いて塗装部を清浄にする。</p>	ワックスオフライト タッククロス ウエス																										
<p>塗装条件(パック530-8) 塗装面積 フェンダー一枚</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>ムラ取り</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア一圧</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.14MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>5目盛り</td> <td>5目盛り</td> <td>6目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>25cm</td> <td>15cm</td> <td>15cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>40cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> <p>1. 捨て吹きは均一な 1 枚のフィルムになるように塗装する。 2. 色決めはミストを充分になじませるように塗装を行い、十分に指触乾燥するまで塗装間隔をとる。 3. 肌を整えながら仕上げ塗装を行う。</p>		捨て吹き	色決め	ムラ取り	エア一圧	0.12MPa	0.12MPa	0.14MPa	吐出量	5目盛り	5目盛り	6目盛り	ガン距離	25cm	15cm	15cm	運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>ミラノ 2K・コモカラーベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>ミラノ 2K・コモハードナー</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>ミラノ 2K・コモシンナー</td> <td>30～50</td> </tr> </tbody> </table>	ミラノ 2K・コモカラーベース	100	ミラノ 2K・コモハードナー	20	ミラノ 2K・コモシンナー	30～50
	捨て吹き	色決め	ムラ取り																								
エア一圧	0.12MPa	0.12MPa	0.14MPa																								
吐出量	5目盛り	5目盛り	6目盛り																								
ガン距離	25cm	15cm	15cm																								
運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒																								
ミラノ 2K・コモカラーベース	100																										
ミラノ 2K・コモハードナー	20																										
ミラノ 2K・コモシンナー	30～50																										
<p>1. ボカシ塗装は吹き残り塗料にシンナーで倍希釈しボカシ際のミストをなじませ、際が滑らかになるようにする。 2. 再度、希釈吹き残り塗料にシンナーを倍希釈しボカシ塗装を行う。 ボカシ時のガン設定は、吐出量を 3 程度に絞り、エア一圧力は 0.06MPa 程度でミストをなじませる。 又は、ボカシ剤を足しながらぼかす。 又は、ボカシ際にボカシ剤を薄く塗装しミストをなじませる。 ※ボカシ塗装の場合、クリヤーニゴシ又は、2コートクリヤー仕上げをする事をお勧めします。 クリヤーニゴシの場合は、コモクリヤーを30%以上ブレンドしてボカシ塗装をしてください。</p>	<p>吹き残り塗料 100 シンナー 100 (段ボカシ 1 回目) 追加シンナー 100 (段ボカシ 2 回目)</p> <p>ボカシ剤はハードナーを2%</p>																										
10分以上																											
<p>予備乾燥 (ブース温度+10℃)×10分 強制乾燥 60℃×30分以上</p>																											
<p>ボカシ際のポリッシングは、塗膜が冷えてから超微粒子・仕上げ用コンパウンドにて軽く磨く。 ボカシ際のポリッシングは、力を入れないで軽く磨く。</p>																											