

## 情報名:耐擦傷性トップコートクリヤー塗装車、小面積補修塗装要領書

No	工程	作業内容	使用材料
1	旧塗膜の足付け	①プラサフ部を#600～#800 の耐水ペーパーにて水研ぎする。 ②旧塗膜のクリヤー塗装部を#1000～#2000 の耐水ペーパーにて足付けする。 ③クリヤーのボカシ部になる部分の足付けは細目コンパウンドを用いて広めに充分足付けする。	耐水ペーパー 細目コンパウンド
2	脱脂・清掃	①塗装部をアートワックスオフメリットを含ませたウエスで拭き、濡れている間に乾燥した清潔なウエスを用いて拭き取る。 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。	アートワックスオフメリット タッククロス ウエス
3	カラーベース塗装	塗装条件(PAC530 ガン) エア圧 1.0 吐出量 5～6 ガン距離 15～20cm  ①捨て吹きはプラサフ部よりやや広めに塗装する。 ②色決め 2～3 回塗り。 ③吹き残り塗料に同量のシンナーを入れボカシ際に塗装し際のミストをなじませる。	調色 硬化剤 シンナー ※ミラノ 2K の場合はウレタン乾燥促進剤を 0.5% 添加
4	セッティング	各塗装の仕様書参照	
5	アンダークリヤー 塗装	塗装条件(PAC530 ガン) エア圧 1.5 吐出量 6～8 ガン距離 15～20cm  ①薄いフィルムになるように捨て吹きを行い、指触乾燥するまで塗装間隔をとる。 ②つや出し 2～3 回塗り。 ③吹き残り塗料に同量のシンナーを入れボカシ際に塗装し際のミストをなじませる。	各補修用クリヤー 硬化剤 シンナー
6	セッティング	10 分以上	
7	乾燥	予備乾燥 40℃ × 10 分 強制乾燥 60℃ × 30 分以上	
8	中研ぎ	#1200 以上の耐水ペーパーにて水研ぎする。	耐水ペーパー

No.	工程	作業内容	使用材料
9	脱脂・清掃	①塗装部をアートワックスオフメリットを含ませたウエスで拭き、濡れている間に乾燥した清浄なウエスを用いて拭き取る。 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。	2814 アートワックスオフメリット タッククロス ウエス
10	耐スリキズ クリヤー塗装	クリヤー塗装条件(PAC530 ガン) エア圧 2.0 吐出量 5~7 ガン距離 8~15cm  ボカシ剤塗装条件(オレノニュー5 ガン) エア圧 1.0 吐出量 4~5 ガン距離 10~20cm  ①(B)をクリヤーをぼかす部分より広めにオレノニュー5 ガンを用いて塗装しておく。 ②(A)を①の範囲内に2~3回塗装する。 ③(C)にて②の際をなじませる。 ④(D)にて③の際をなじませる。 ⑤(B)にてボカシ際を完全になじませる。	ミラノ2K スピカクリヤー II 100 ミラノ2K ハードナー 50 ミラノ2K シンナー 30~50 } (A)  ミラノ2K スピカ専用ボカシ剤 100 ミラノ2K ハードナー 2 } (B)  (A) : (B)=100 : 100・・・(C)  (C) : (B)=100 : 100・・・(D)
11	セッティング	10分以上	
12	乾燥	予備乾燥 (ブース温度+10°C)×10分 強制乾燥 60°C×60分以上 70°C×55分以上 80°C×45分以上	
13	ポリッシング	①ゴミ、ブツの除去及び修正は#2000以上のペーパーまたは砥石を使用する。 ②細目コンパウンド、ウールバフを用いてペーパー目消しを行う。 ③極細目、超微粒子コンパウンドとウールバフにてバフ目消しを行う。 ④超微粒子コンパウンド、スポンジバフにて仕上げる。 ⑤ボカシ際については超微粒子コンパウンド、ウールバフのみを用いて際を研ぎ出さないように丁寧にポリッシングを行う。	

## ◆ 耐擦り傷クリヤーのブロック補修塗装工程

アンダークリヤーの塗装	塗装条件(PAC530 ガン) エアー圧 0.10~0.16MPa 吐出量 5~8(1回転) ガン距離 15~20cm ①薄いフィルムになるように捨て吹きを行い、指触乾燥するまで塗装間隔をとる。 ②クリヤー2~3回塗り。	各補修用クリヤー 硬化剤 シンナー
セッティング	10分以上	
乾燥	予備乾燥 (ブース温度+10℃)×10分 強制乾燥 60℃×30分以上 (自然乾燥の場合は30℃以上で16時間以上)	
中研ぎ	#1200以上の耐水ペーパーにて水研ぎする。	各種耐水ペーパー
脱脂・清掃	①塗装部をアートワックスオフメリッ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拭き取る。 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。	2814 アートワックスオフ タッククロス ウエス
スピカクリヤーⅡ 塗装	塗装条件(PAC530 ガン) エアー圧 0.14~0.20MPa 吐出量 5~8(1回転) ガン距離 8~15cm ①薄いフィルムになるように捨て吹きを行い、指触乾燥するまで塗装間隔をとる。 ②クリヤー2~3回塗り。	<クリヤー調合条件> 8002 スピカクリヤーⅡ 100 ハードナーS 50 ミラノ2K シンナー 30~50
乾燥	予備乾燥(ブース温度+10℃)×10分 強制乾燥 60℃×30分以上 (または70℃×55分以上) (または80℃×45分以上)	

## ポイント

- ① ベースコート塗装時に 2713 ウレタン乾燥促進剤を 0.5%添加することによってツヤ引けなどのトラブルが少なくなります。
- ② スピカクリヤーの硬化剤は必ず 2722 ミラノ 2K ハードナーS をご使用ください。
- ③ アンダークリヤーを抜く場合は必ずカラーベースに 2713 ウレタン乾燥促進剤を 0.5%添加し、カラーベース塗装後のセッティングは充分(30℃×20分以上)とってください。
- ④ アンダークリヤー乾燥後、30℃×16~24時間は研磨なしでも密着しますが、外観が悪くなります。