

情報名:FRP パーツ塗装仕様書

### ①旧塗膜剥離

現在塗装されている塗膜をペーパーにて全面剥離(P120 又は P180)

※旧塗膜剥離工程にてゲルコートが完全に除去されFRPのガラス繊維部分が露出した場合は、必ずガラス繊維露出部にパテ付けを行なってください。そのままプラサフを塗装し、仕上げで納車すると経時によりガラス繊維が上塗りに浮きあがった模様が発現したり、ガラス繊維部のみにブリストア(フクレ)が発生する可能性があります。

### ②表面脱脂

脱脂剤を染み込ませたウエスと乾いた清浄なウエスにて、脱脂・拭き取りを入念に2~3回は実施してください。

FRP成型時にFRPパーツがメス型から容易に取り外せる様に、メス型の表面に離型剤を塗布してからゲルコート塗布になりますので、ゲルコート表面に離型剤が残っています。

この離型剤が塗料の密着不良を起こし、ブリストア(フクレ)に繋がる可能性が非常に高くなります。

### ③下地調整

FRPのパーツによっては成型の状態が粗悪で、ゲルコート表面に巣穴が空いていることがあります。

巣穴があいている場合は仕上げ用ポリエステルパテにて巣穴拾いを行なってください。

又、パテ研磨後は上記同様に脱脂を充分に行なってください。

### ④プラサフ塗装

調合比 ウルトラサフC : USマルチ硬化剤5:1 : シンナー = 100 : 20 : 0~30

上記調合比によりプラサフを調合し、プラサフをウェット塗装にて4~5回塗装してください。

通常のプラサフの膜厚の1.5倍の膜厚が必要です。

プラサフ塗装は中ウミを防ぐ為に、1回、1回エアブローにて十分に溶剤を飛ばしてから塗り重ねてください。

又、プラサフは必ずブロック塗装してください。プラサフをボカシ塗装するとゲルコート / プラサフのフェザーエッジ部分でブリストア(フクレ)が発生する可能性が高くなります。

### ⑤プラサフ乾燥

60°C×40分乾燥させ、室温にて1日放置してください。

急激な加熱により、FRP中の空気が押し出されてプラサフが発泡する可能性がありますので注意してください。

### ⑥プラサフ研磨

研ぎすぎに注意しながら、プラサフをP600~P800にて研磨してください。

### ⑦脱脂

プラサフ表面の手垢・油分・研ぎカスを除去する為に、脱脂を行なってください。

### ⑧各種上塗り塗装

上塗り塗装は各種上塗り塗装仕様に準じます。