

情報名: チッピング仕様書

1. 旧塗膜の剥離

従来通り

チッピング模様塗膜の部分についても、P180～P240 ペーパーにて完全に平滑になるよう研磨する。
凹凸模様上にチッピングコートを塗り重ねると、模様が変わります。

2. パテ付け

従来通り

3. フェザーエッジング

従来通り

4. チッピング塗装

a) イサム「2液型チッピングコート」とイサム「小形圧送システムガン」にて塗装作業を行います。

b) 「2液型チッピングコート」調合比

主剤	100
硬化剤	50
シンナー	0～10%

*シンナー希釈の比率によりチッピングの模様が変わります。

シンナー希釈が少ない場合・・・模様が鋭角で高くなる。

シンナー希釈が多い場合・・・模様がなだらかで低くなる。

*調合塗料は塗装する前に必ずスーパーフィルターにて濾過してからご使用ください。

c) イサム「小形圧送システムガン」の調整

エア圧	手元圧の場合	0.5～1kg/cm ²
	元圧 (ホース 5～8m) の場合	1～1.5kg/cm ²
パターン巾	しめきった状態から 1 回転開き	
塗出量	しめきった状態から 2～3 回転開き	
ガン距離	被塗物より 10cm	
カーブへの圧送圧力	しめきった状態から 1 回転開き	
塗回数	4～5 回塗り	

*各塗装条件とチッピング模様との関係

	チッピング模様の状態			
	大きい	高い	小さい	低い
エア圧	低 ↑	低	高 ↓	高
パターン巾	せまい	せまい	広い	広い
塗出量	多 ↑	多	少 ↓	少
ガン距離	近 ↑	近	遠 ↓	遠
圧送圧力	高 ↑	→	低 ↓	→
塗回数	多 ↑	少	少 ↓	多
シンナー希釈	少 ↑	少 ↑	多 ↓	多 ↓

(矢印は効果の程度を示す)

実際に塗装作業を行う場合は、パターン巾・塗出量・ガン距離・圧送圧力・シンナー希釈は固定し、
エア圧と塗回数で模様調節を行うと良い。

情報名: チッピング仕様書

d) チッピング塗装

他の塗板で塗装条件を設定した後、エア一圧と、塗回数で模様を合せながら調整する。

チッピング塗装は、旧塗膜のチッピング模様ボカシ部の 1~2cm 広めに塗装すること。

*チッピング塗装する場合、塗り重ねの塗装間隔を充分に取ってください(2~3 分)。乾燥が不十分な場合、チッピング模様が崩れたり、模様が出なかったりすることがあります。又、塗り重ねの塗装間隔でエアブローすると模様が小さくなりますので、エアブローは避けてください。

e) チッピング塗膜の乾燥

チッピング塗膜の乾燥はプラサフ塗装後、プラサフ塗膜と一緒にいきますので、ここではチッピング模様を安定させる為に、15~30 分セッティングをとります。

5. プラサフ塗装

吸込みの少ない 2 液型ウレタンプラサフを推奨します。

a) 調合比

チッピング塗装面より 5cm 程広めに 2~3 回に塗装します。

吸込みの少ないプラサフを塗装することにより、“**模様がなめらかになる・吸込みの差が少なくなる・研磨作業が楽になる**”という特長が得られます。

b) プラサフ塗膜の乾燥

自然乾燥(20℃)	一晩以上	
強制乾燥	セッティング	20 分以上
	予備加熱	40℃×15 分
	強制乾燥	50℃×40 分

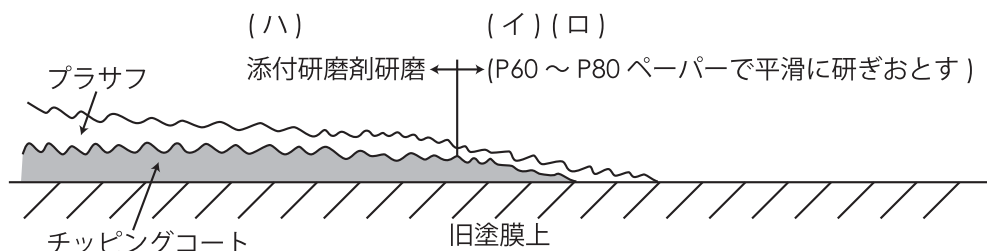
*強制乾燥の場合、上記条件を必ずお守りください。ピンホール発生、チヂミ発生の原因となります。

c) プラサフ面の研磨

(イ) P600 ペーパーにて旧塗膜のチッピング模様に合わせるようボカシ際の余分な模様の研ぎ落とし、平滑にする

(ロ) 上塗り塗装をする部分の平滑な面は、P400 ~ P600 ペーパーにて足付け研磨を行う。

(ハ) 残りの模様部分については、2 液型チッピングコートに含まれる添付研磨材 1000 にて足付け作業を行う。



* (イ) の研磨の時点でボカシ際にミストの小さい模様が残っていると、上塗り後に模様のボカシ際の肌が小さくなりすぎて合わなくなります。チッピング塗装時に旧塗膜のチッピング模様より 1~2cm 広く模様を付けておく必要があります。

d) 洗浄・脱脂

研磨後の洗浄、脱脂は従来通り丁寧に行ってください。

6. 上塗り

各上塗り塗料の仕様に沿って塗装してください。