

補修塗装工程	作業内容 (PAC530-8ガン使用の場合)	使用材料
調色	P600研磨で下塗り色(クリアー層)を出し、P1000からP2000ペーパーにて目消した後、コンパウンドで光沢を出し、比色見本とする。 調色はカラーベース(シルバー)とカラークリアーベース(レッドクリアー)の調合で色合わせを行う。	ペーパー・コンパウンド 注)下塗り層までの研磨はNG ※カラーベースを共色合わせて行うとボカシは楽になる。
旧塗膜の足付け	①ブラサフ部分を、P800の耐水ペーパーでの手研ぎ研磨 又は、P600空研ぎペーパーにてエアークリアー研磨する。 ②旧塗膜をP2000ペーパーにて水研ぎする。 ③クリアーをボカシ塗装する時はさらに細目コンパウンドにてボカシ周辺部を研磨足付けしておく。	各種ペーパー ※ブラサフは2液タイプを使用 ウルトラサフシリーズマルチグレー塗装
脱脂、清掃	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エアークリアーを行いつつタッククロスを用いて塗装部を清浄する。	2815 ワックスオフライト タッククロス ウエス
塗料調合	塗装前にカラーベース、カラークリアーベースをそれぞれ調色 ①カラーベース …(A) ハイアートNext (ボカシ配合カラーベース) 100 強化剤 5 ハイアートNextブレンダー 50 希釈 ②カラークリアーベース …(B) ハイアートNext (ボカシ配合カラークリアー) 100 強化剤 5 ハイアートNextブレンダー 80 希釈	エアークリアー・0.1MPa 吐出量・5 ガン距離・10cm~15cm ボカシ・ムラ取り・塗り重ね3/4 エアークリアー・0.06MPa エアークリアー・0.1MPa 吐出量・4 ガン距離・15cm~20cm 塗り重ね・5/6
カラーベース塗装	塗装条件(PAC530-8ガン使用の場合) 1)色決め塗装 カラーベース(A)塗装は50%希釈 1-1 ボカシ配合のカラーベースはメタリック使用が少ない共色配合であり、隠ぺい力が下がるが、一度の厚塗りは避けてWコートにて色決めを行う。しっかりとフラッシュオフを取る。 1-2 カラーベース(A)自身でボカシ塗装を行い、最終ムラ取りまで塗装を行う	塗装の注意点・Point 隠ぺいが悪いため一度に塗り込むことは避けること 出来るだけカラーベース(A)で色調でのボカシ塗装は終わる感覚での塗装をする カラークリアー塗装まで20分以上のセッティング時間を取る
カラークリアー塗装	2)カラークリアーベースボカシ塗装 2-1 塗料調合 塗装ブース内の温度確認 シンナー希釈 80% 周りの色調に注意しながら塗装する。 カラークリアーの塗り回数で、色の変化に注意。 カラークリアーの塗り重ねに注意。 塗り板と比色しながら、塗り回数も確認し塗装を行う。 2-2 必ず、フラッシュオフタイムを十分取りながら塗装する。 カラークリアーの塗装間隔が早ければ、戻しムラが出易い。	カラークリアーベース塗装の注意点 戻しムラに注意し、ガンの送りを早くし塗り重ねで艶の繋がりを確認し塗装を行う。 ※ボカシ配合であり、基本配合との底色での差異は出るが基本配合でのボカシ塗装難易度と比べると比較的容易である
セッティング	20分以上	
クリアー塗装	塗装条件(PAC530-8Cガン使用の場合) 塗装面積 フェンダー1枚 捨て吹き 中間仕上げ 仕上げ エアークリアー 0.16MPa 0.16MPa 0.16MPa 吐出量 7目盛り 7目盛り 7目盛り ガン距離 20cm 15cm 15cm 運行スピード 40cm/秒 30cm/秒 30cm/秒 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。 ②十分に指触乾燥するまで塗装間隔をとって、中間仕上げ、仕上げ塗装を行う。 クリアーは、外観・乾燥性の要求により選定する。	クリアー ビーナスクリアー 100 AXELマルチハードナー 50 ウルタンエコブレンダー 0~20 又は ルナクリアー 100 AXELマルチハードナー 33.4 ウルタンエコブレンダー 0~20 ※PPバンパー仕様の場合はクリアーにマルチソフトナーを5%配合してください
セッティング	10分以上	
強制乾燥	予備乾燥 (ブース温度+10℃)×10分 強制乾燥 60℃×30分以上	