

# ミラノ2K 補修要領書

## 三菱 P62 レッドダイヤモンド【ブロック塗装】

初版2018.02

No	工程	作業内容	ポイント				
1	プラサフ類塗装	推奨プラサフ類 <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ EDシーラー(新品電着パーツの場合)</li> <li>◆ ウルトラサフ Fine Plus</li> <li>◆ ウルトラサフC</li> </ul>	◆ プラサフ類はライトシールドシステムで明度調整を行う。				
2	下地処理	プラサフ・旧塗膜 P600～800	◆ プラサフ・旧塗膜はP600～800ペーパーで丁寧に研磨する。				
3	脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	◆ エアブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライトで脱脂する。				
4	ミラノ2K 調合	◆ 第1ベース 重量比 ミラノ2K メタリックベース 100 ミラノ2K 各種リアクター 100 ◆ 第2ベース 重量比 ミラノ2K カラークリヤー 100 ミラノ2K 各種リアクター 120	◆ 左記の比率で調合し、十分に攪拌する。				
5	第1ベース塗装	◆ 第1ベース塗装 塗装回数 4～5回 1回目 ミディアムコート 15～25%隠ぺい 2回目以降 ミディアムウェットコート ～100%隠ぺい 最終にコントロールコートを行う ※ スプレーガン設定(イサムパックガンPac530-8) <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>吐出量</td> <td>5～9 目盛</td> </tr> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.1～0.18MPa</td> </tr> </table>	吐出量	5～9 目盛	エア圧	0.1～0.18MPa	◆ 塗装前にエアブローとタッククロスでホコリ等を取り除く。 ◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ※ 出来るだけ塗装肌を平滑にすること。
吐出量	5～9 目盛						
エア圧	0.1～0.18MPa						
6	セッティング	23℃×10分以上					
7	第2ベース塗装	◆ 第2ベース塗装 塗装回数 4回 1回目 ミディアムコート 20～30%着色 2回目以降 ミディアムコート ～100%着色 ※ スプレーガン設定(イサムパックガンPac530-8) <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>吐出量</td> <td>5～9 目盛</td> </tr> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.1～0.18MPa</td> </tr> </table>	吐出量	5～9 目盛	エア圧	0.1～0.18MPa	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 色の濃さを塗板と確認しながら塗装回数を調整する。 ※ 塗り重ねにより色相が変化し易い塗色のため、色相に注意して塗装すること。
吐出量	5～9 目盛						
エア圧	0.1～0.18MPa						
8	セッティング	23℃×10分以上	◆ クリヤー塗装時に戻しムラにならないよう充分セッティング時間を取る。				
9	クリヤー塗装	推奨クリヤー <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ アクセル201ビーマスクリヤー</li> <li>◆ アクセル301ルナクリヤー</li> </ul>	※ 極端な一度の厚塗りは避けること。				
10	乾燥	セッティング 23℃×10～20分 強制乾燥 <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ アクセル201ビーマスクリヤー 60℃×13分以上</li> <li>◆ アクセル301ルナクリヤー 60℃×13分以上</li> </ul>					
11	ホリッシング	各種ホリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ホリッシングシステム ノンシリコンの水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム				



