

ミラノ2K 補修要領書

三菱 P62 レッドダイアモンド【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 ◆ EDシーラー(新品電着バーツの場合) ◆ ウルトラサフ Fine Plus ◆ ウルトラサフC	◆ プラサフ類はライトシェーティング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 ワックスオフライ特	◆ エアーブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライで脱脂する。				
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"> <tr> <td>吐出量</td> <td>5~9 目盛</td> </tr> <tr> <td>エアーポンプ圧</td> <td>0.1~0.18MPa</td> </tr> </table>	吐出量	5~9 目盛	エアーポンプ圧	0.1~0.18MPa	◆ 塗装前にエアー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ーブロー等を行う。 ※ 出来るだけ塗装膜を平滑にすること。
吐出量	5~9 目盛						
エアーポンプ圧	0.1~0.18MPa						
6	セッティング 	23°C × 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"> <tr> <td>吐出量</td> <td>5~9 目盛</td> </tr> <tr> <td>エアーポンプ圧</td> <td>0.1~0.18MPa</td> </tr> </table>	吐出量	5~9 目盛	エアーポンプ圧	0.1~0.18MPa	◆ コート間は艶が引けるまでエアーブロー等を行う。 ◆ 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						
エアーポンプ圧	0.1~0.18MPa						
8	セッティング 	23°C × 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 ◆ アクセル201ピーナスクリヤー ◆ アクセル301ルナクリヤー	※ 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°C × 10~20分 強制乾燥 ◆ アクセル201ピーナスクリヤー 60°C × 13分以上 ◆ アクセル301ルナクリヤー 60°C × 13分以上					
11	ホーリッシング 	各種ホーリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ホー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ーリッシングシステム				

ミラノ2K 補修要領書

三菱 P62 レッドダイアモンド【ボカシ塗装】

初版2018.02

No.	工程	作業内容	ポイント				
1	プラサフ塗装	推奨プラサフ ◆ ウルトラサフ Fine Plus ◆ ウルトラサフC	◆ プラサフはライトシェードシステムで明度調整を行う。				
2	下地処理	プラサフ部 P600~800 旧塗膜全体 P2000 クリヤーボカシ部 P4000	◆ P600~800ペーパーを用いてプラサフ部を研磨する。 ◆ アプロンP2000でボカシ際やクリヤー塗装部、アプロン4000でクリヤーボカシ部を研磨する。				
3	脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライ	◆ エアーブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライで脱脂する。				
4	ミラノ2K 調合	◆ 第1ベース ミラノ2K メタリックベース 重量比 100 ミラノ2K 各種リアクター 100 ◆ 第2ベース ミラノ2K カラークリヤー 重量比 100 ミラノ2K 各種リアクター 120	◆ 左記の比率で調合し、充分に攪拌する。				
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"> <tr> <td>吐出量</td> <td>6~8 目盛</td> </tr> <tr> <td>エア-圧</td> <td>0.08~0.12MPa</td> </tr> </table>	吐出量	6~8 目盛	エア-圧	0.08~0.12MPa	◆ コート間は艶が引けるまでエアーブロー等を行う。 ◆ 1回目は補修部からボカシ際に向かって塗り広げる。 ◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り広げる(3回目以降は同様) ※ 出来るだけ塗装肌を平滑にすること。 ※ 必要に応じてボカシ部に散ったミストをタッククロスで除去すること。ボカシ剤等は使用しないこと。
吐出量	6~8 目盛						
エア-圧	0.08~0.12MPa						
6	ニッポン塗装	①第1ベース: 第2ベース=30:70 上記配合の塗料をボカシ際に中心に1~2回塗装する ②第1ベース: 第2ベース=10:90 上記配合の塗料をボカシ際に中心に1~2回塗装する	◆ ボカシ際に色相差が出る場合は①でニッポン塗装を行う。 ◆ 補修部からボカシ際までグラデーションがかかるように塗装する。 ◆ 必要に応じて②でニッポン塗装を行う。				
7	セッティング	23°C × 10分以上					
8	第2ベース塗装	◆ 第2ベース塗装 塗装回数 3~4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"> <tr> <td>吐出量</td> <td>6~8 目盛</td> </tr> <tr> <td>エア-圧</td> <td>0.08~0.12MPa</td> </tr> </table>	吐出量	6~8 目盛	エア-圧	0.08~0.12MPa	◆ コート間は艶が引けるまでエアーブロー等を行う。 ◆ 1回目は補修部からボカシ際に向かって塗り広げる。 ◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り広げる(3回目以降は同様)。 ◆ 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	6~8 目盛						
エア-圧	0.08~0.12MPa						
9	セッティング	23°C × 15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。				
10	クリヤー塗装	推奨クリヤー ◆ アクセル201ビーナスクリヤー ◆ アクセル301ルナクリヤー	※ 極端な一度の厚塗りは避けること。				
11	乾燥	セッティング 23°C × 10~20分 強制乾燥 ◆ アクセル201ビーナスクリヤー 60°C × 13分以上 ◆ アクセル301ルナクリヤー 60°C × 13分以上					
12	ボリッシング	各種ボリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ボ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ボリッシングシステム				

ミラノ2K 補修要領書

三菱 P62 レッドダイアモンド 【PPバンパー補修塗装】

初版2018.02

No	工程	作業内容	ポイント																				
1	プラサフ塗装 	推奨プラサフ <ul style="list-style-type: none"> ◆ ウルトラサフ Fine Plus ◆ ウルトラサフC (PP系バンパー仕様を適用する) 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ バンパー素地が露出している場合は、アンダープライマーコを塗装してからプラサフを塗装する。 ◆ 推奨プラサフ PP系バンパー仕様 <table> <tr> <td>ウルトラサフFinePlus</td> <td>100</td> <td>ウルトラサフC</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>専用硬化剤</td> <td>20</td> <td>アクセルマルチhardtナー</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>マルチソフトナー</td> <td>5</td> <td>マルチソフトナー</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>シンナー</td> <td>10~40%</td> <td>シンナー</td> <td>10~40%</td> </tr> </table>	ウルトラサフFinePlus	100	ウルトラサフC	100	専用硬化剤	20	アクセルマルチhardtナー	5	マルチソフトナー	5	マルチソフトナー	20	シンナー	10~40%	シンナー	10~40%				
ウルトラサフFinePlus	100	ウルトラサフC	100																				
専用硬化剤	20	アクセルマルチhardtナー	5																				
マルチソフトナー	5	マルチソフトナー	20																				
シンナー	10~40%	シンナー	10~40%																				
2	下地処理 	【ブロック塗装】【ボーカン塗装】の下地処理工程に準じる。																					
3	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライ特	◆ エアーブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライで脱脂する。																				
4	ミラノ2K 調合 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 第1ベース 重量比 ミラノ2K メタリックベース 100 マルチソフトナー 5 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 マルチソフトナー 5 ミラノ2K 各種リアクター 120% 	◆ 左記の比率で調合し、充分に攪拌する。																				
5	ミラノ2K 塗装 	※【ブロック塗装】【ボーカン塗装】に準じる。																					
6	セッティング 	23°C×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り。																				
7	クリヤー塗装 	推奨クリヤー <ul style="list-style-type: none"> ◆ アクセル201ビーナスクリヤー ◆ アクセル301ルナクリヤー (PP系バンパー仕様を適用する) 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 推奨クリヤー PP系バンパー仕様 <table> <tr> <td>ビーナスクリヤー</td> <td>100</td> <td>ルナクリヤー</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>主剤</td> <td>100</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>アクセルマルチhardtナー</td> <td>50</td> <td>34</td> <td></td> </tr> <tr> <td>マルチソフトナー</td> <td>5</td> <td>5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>シンナー</td> <td>5~25%</td> <td>5~25%</td> <td></td> </tr> </table>	ビーナスクリヤー	100	ルナクリヤー	100	主剤	100			アクセルマルチhardtナー	50	34		マルチソフトナー	5	5		シンナー	5~25%	5~25%	
ビーナスクリヤー	100	ルナクリヤー	100																				
主剤	100																						
アクセルマルチhardtナー	50	34																					
マルチソフトナー	5	5																					
シンナー	5~25%	5~25%																					
8	乾燥 	セッティング 23°C × 10~20分 強制乾燥 60°C × 30分以上	◆ プラスチック素材のため、乾燥機使用の場合は照射距離に注意する。																				
9	ホーリッシング 	各種ホーリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ホー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ーリッシングシステム																				