

情報名:耐擦り傷性向上クリヤー塗装車 補修塗装仕様

◆ 1. ミラノ 2K スピカクリヤー2の使用方法

◆ 主剤 : ハードナー = 2 : 1

ハードナーはミラノ 2K ハードナー (S または W) をお使いください。

◆ 希釈シンナーは、当社上塗り用ウレタンシンナーをお使いください。

◆ 塗装要領

ボディ色塗装、中塗りクリヤー アクロベース ミラノ2K AU21 など

↓乾燥、中研ぎ

耐擦り傷性向上クリヤー塗装 ミラノ 2K スピカクリヤー2

↓

加熱乾燥 60℃ × 90分

◆ 乾燥

乾燥は、必ず**加熱乾燥**を行ってください。

乾集時間は、60℃で90分です。

◆ 注意事項

(1)この塗料は原則としてブロック塗装を行ってください。

やむを得ずブロック塗装できない部位での補修は、目立たない部位で、「タッチアップ補修塗装仕様」に従って行ってください。

(2)ハードナー調合後は速やかに使い切ってください。

調合後、時間の経った塗料は使用しないでください。

(3)足付け研磨は特に念入りに行ってください。

旧塗膜は傷が付きにくく、足付けが行いにくくなっています。

また、一度つけた深い傷を修復することは非常に困難です。

## 2. ブロック補修塗装仕様

工 程	使 用 材 料	要 領
1 旧塗膜の足付け	耐水ペーパー	旧塗膜を P800 以上の耐水ペーパーで十分に足付け研磨する。
2 前 処 理	ワックスオフメリット タッククロス	(1)ワックスオフメリットで脱脂を行う。 ワックスオフメリットは乾かないうちに清浄な乾いたウエスで拭き取ります。 (2)タッククロスで表面のほこり等を清浄にする。 タッククロスの拭き後跡が残らないように拭きます。
3 ボディー色 塗装	アクロベース ミラノ2K AU21	上塗り塗装マニュアル参照
4 中塗りクリヤー塗装	AXEL クリヤーシリーズなど	インターバルをとりながら、捨て吹き、中間仕上げ、最終仕上げを行う。
5 乾 燥		セッティング 10 分以上
		予備乾燥 (ブース温度+10°C) × 10 分
		強制乾燥 60°C × 30 分
6 中 研 ぎ	P1200 以上の耐水ペーパー	全体にカラーベースを出さないように気をつけながら完全に肌を研ぎ落とす。
7 ミラノ2K スピカクリヤー クリヤー塗装	ミラノ2K スピカクリヤー2 ミラノ2K ハードナー ウレタンシンナー	(1)主剤 := ハードナー = 2 : 1 シンナー希釈 30~50% に塗料を調合する。 (2)ガン設定を下記に調整し、インターバルをとりながら2~3回塗装を行う。 (1)吐出量 5 ~ 8 目盛り (2)圧力 1.0 ~ 2.5 kg/c m <sup>2</sup> (3)距離 10 ~ 20 cm
8 強 制 乾 燥		セッティング 10 分以上
		予備乾燥 (ブース温度+10°C) × 10 分
		強制乾燥 60°C × 90 分 又は 70°C × 70 分

\*ミラノ2K スピカクリヤー2 は、指触乾燥が遅い為、塗装は必ずブース内で行ってください。

\*ミラノ2K スピカクリヤー2 は、強制乾燥が原則です。必ず強制乾燥を行ってください。

## 3. タッチアップ補修塗装仕様

工 程	使 用 材 料	要 領
1 旧塗膜の足付け	耐水ペーパー	(1)旧塗膜を P800 以上の耐水ペーパーで足付けし、ぼかし部はさらに P2000 以上の耐水ペーパーでぼかし部よりも広い目に足付けを行う。 ペーパーは、一度に大きな番手のものにかえず、2倍以内の番手のもので段階的に大きくしてください。 例：P600 ⇒ P1200 ⇒ P2000 P800 ⇒ P1500 ⇒ P2000 (2)さらに細目コンパウンドで、P2000 以上のペーパー目を完全に消す。
2 前 処 理	ワックスオフメリット タッククロス	(1)ワックスオフメリットで脱脂を行う。 ワックスオフメリットは乾かないうちに清浄な乾いたウエスで拭き取ります。 (2)タッククロスで表面のほこり等を清浄にする。 タッククロスの拭き後跡が残らないように拭きます。
3 ボディー色 塗 装	アクロベース ミラノ2K AU21	上塗り塗装マニュアル参照
4 中塗りクリヤー塗装	AXEL クリヤーシリーズなど	(1)インターバルをとりながら、捨て吹き、中間仕上げ、最終仕上げを行う。 (2)足付けを行った部分の内側でボカシ剤又はシンナーを加えながらぼかし塗装を行う。
5 乾 燥		セッティング 10 分以上 予備乾燥 (ブース温度+10°C) × 10 分 強制乾燥 60°C × 30 分
6 中 研 ぎ	P2000 以上の耐水ペーパー 細目コンパウンド	(1)中塗りクリヤーを完全に肌落としする。 (2)ぼかし際になる部分よりも広めに旧塗膜を完全に肌落としする。 (3)さらに旧塗膜部分のペーパー目を細目コンパウンドにて完全に目消しを行う。

工	程	使	用	材	料	要	領			
7	ミラノ 2K スピカクリヤー2 クリヤー塗装	ミラノ 2K スピカクリヤー2 ミラノ 2K ハードナー ウレタンシンナー スピカクリヤー専用ボカシ剤			<p>(1)主剤 := ハードナー = 2 : 1 シンナー希釈 30~50% に塗料を調合する。 (2)ガン設定を下記に調整し、インターバルをとりながら 2~3 回塗装を行う。</p> <p>(1)吐出量 5 ~ 8 目盛り (2)圧力 1.0 ~ 2.5 kg/c m<sup>2</sup> (3)距離 10 ~ 20 cm</p> <p>(3)スピカクリヤー専用ボカシ剤に、ハードナーを 2% 添加する。 クリヤーを塗装するガンとボカシ剤を塗装するガンを別々に用意すると作業が楽になります。 (4)ぼかし塗装を行う範囲全面に、薄く濡れる程度にボカシ剤を塗装する。 (5)クリヤーにシンナーを加えて段ボカシを行い、最後にボカシ剤でミストを充分なじませる。 段ぼかしのクリヤーがボカシ剤の塗装部より外に出ないように注意して塗装します。</p>					
8	強 制 乾 燥			<table border="1"> <tr> <td>セッティング</td> <td>10 分以上</td> </tr> <tr> <td>予備乾燥</td> <td>(ブース温度+10°C) × 10 分</td> </tr> <tr> <td>強制乾燥</td> <td>60°C × 90 分 又は 70°C × 70 分</td> </tr> </table>	セッティング	10 分以上	予備乾燥	(ブース温度+10°C) × 10 分	強制乾燥	60°C × 90 分 又は 70°C × 70 分
セッティング	10 分以上									
予備乾燥	(ブース温度+10°C) × 10 分									
強制乾燥	60°C × 90 分 又は 70°C × 70 分									
9	ポ リ ッ シ ン グ	P2000 耐水ペーパー 細目コンパウンド			<p>肌荒れ部を P2000 以上のペーパーで肌調整を行う。 ボカシ際には絶対にペーパーや粗いコンパウンドを掛けないでください。(超微粒子コンパウンド以外は使用できません) ボカシ際に掛からないように注意しながら、細目コンパウンドでペーパー目を消す。 細目コンパウンドを掛けた部分とボカシ際を極細目コンパウンド等で艶出し仕上げを行う。 艶出しコンパウンドで最終仕上げを行う。</p>					

## 4. ポリッシング仕様

耐擦り傷性向上クリヤーは、その機能上傷がつきにくい為、原則としてノンポリッシングで仕上げますが、ゴミ、肌合わせ等の問題でやむを得ずポリッシングする時は、この仕様に従って行ってください。

## ゴミ取り工程

工 程	使 用 材 料	
(1)ゴミ取り	フィンガーチップ クリスタルブロック	フィンガーチップ等でゴミを削り取る。
(2)研石目消し	ポーラシャイン C20	C20 を用いてキズを消す。 バフは他のコンパウンドを使うバフと区別してください。

## 肌調整工程

工 程	使 用 材 料	
(1)肌調整	P2000 以上の 耐水ペーパー	水に漬けて柔らかくしたペーパーで石等を嚙ませないように注意をしながら肌を落とす。
(2)ペーパー目消し	ポーラシャイン T10 ポーラシャイン VF5	ペーパー目を T10、VF5 等で消す。 バフは他のコンパウンドを使うバフと区別してください。

## ボカシ際処理工程

タッチアップ補修塗装工程をご参照ください。