

情報名:スーパーファインハードコート塗装車(ハイフッソスピカクリヤー)

◆ ブロック補修塗装要領

No	工 程	必要工程		作 業 内 容	使 用 材 料				
		標準	高級						
1	旧塗膜の足付け	○	○	(1)プラサフ部を P600~P800 の耐水ペーパーで水研ぎする。 (2)旧塗膜のクリヤー塗装部を P1000~P2000 の耐水ペーパーにて足付けする。	各種耐水ペーパー				
2	脱脂・清掃	○	○	(1)塗装部をアートワックスオフメリッ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拭き取る。 (2)エアブローを行いながらタッククロスを用いて塗装部を清浄にする。	2814 アートワックスオフメリット タッククロス ウエス				
3	カラーベース塗装 (各上塗り塗料に 順ずる)	○	○	塗装方法 (1)捨て吹きはプラサフ部よりやや広めに塗装する。 (2)色決め 2~4 回塗り。(隠蔽するまで) (3)吹き残り塗料に同量のシンナーを入れボカシ際に塗装し、際のみストをなじませる。	アクロベース ミラノ2K Au21 など				
4	セッティング	○	○	10°C × 20 分以上 20°C × 15 分以上 30°C × 10 分以上					
5	アンダークリヤー塗装 (各クリヤー塗料に 順ずる)		○	塗装方法 (1)薄いフィルムになるように捨て吹きを行い、指触乾燥するまで塗装間隔をとる。 (2)ツヤ出し 2~3 回塗り。	AXEL クリヤーシリーズ など				
6	セッティング		○	10 分以上					
7	乾 燥		○	<table border="1"> <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 × 20 分以上</td> </tr> </table>	予備乾燥	(ブース温度 + 10°C) × 10 分	強制乾燥	60°C × 20 分以上	
予備乾燥	(ブース温度 + 10°C) × 10 分								
強制乾燥	60°C × 20 分以上								
8	中 研 ぎ		○	P1200 以上の耐水ペーパーにて水研ぎする。	各種耐水ペーパー				
9	脱脂・清掃		○	(1)塗装部をアートワックスオフメリッ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拭き取る。 (2)エアブローを行いながらタッククロスを用いて塗装部を清浄にする。	2814 アートワックスオフメリット タッククロス ウエス				

No	工 程	必要工程		作 業 内 容	使 用 材 料						
		標準	高級								
10	スーパーファイン ハードコート塗装	○	○	クリヤー塗装条件(PACⅧガン) <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>エア圧</td> <td>2.0 kg/c m²</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>5~7</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>8~15cm</td> </tr> </table> (1) 薄いフィルムになるように捨て吹きを行い、指触乾燥するまで塗装間隔をとる。 (2) ツヤ出し 2~3 回塗り。	エア圧	2.0 kg/c m ²	吐出量	5~7	ガン距離	8~15cm	ハイフツスピカクリヤー 100 ハイフツ硬化剤 50 ミラノ 2K シンナー 30~50
エア圧	2.0 kg/c m ²										
吐出量	5~7										
ガン距離	8~15cm										
11	セッティング	○	○	10 分以上							
12	乾 燥	○	○	<table border="1" style="margin-left: 20px;"> <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 × 60 分以上 70°C × 55 分以上 80°C × 45 分以上</td> </tr> </table>	予備乾燥	(ブース温度 + 10°C) × 10 分	強制乾燥	60°C × 60 分以上 70°C × 55 分以上 80°C × 45 分以上			
予備乾燥	(ブース温度 + 10°C) × 10 分										
強制乾燥	60°C × 60 分以上 70°C × 55 分以上 80°C × 45 分以上										
13	ポリッシング	○	○	(1) ゴミ、ブツの除去及び修正は P2000 以上のペーパーまたは砥石を使用する。 (2) 細目コンパウンド、ウールバフを用いてペーパー目消しを行う。 (3) 極細目、超微粒子コンパウンドとウールバフにて目消しを行う。 (4) 超微粒子コンパウンド、スポンジバフにて仕上げを行う。							

◆ クリヤーのタッチアップ補修塗装要領

No	工 程	必 要 工 程		作 業 内 容	使 用 材 料
		標準	高級		
1	旧塗膜の足付け	○	○	(1)プラサフ部を P600～P800 の耐水ペーパーで水研ぎする。 (2)旧塗膜のクリヤー塗装部を P1000～P2000 の耐水ペーパーにて足付けする。 (3)クリヤーのボカシ部になる部分の足付けは細目コンパウンドを用いて広めに充分足付けする。	各種耐水ペーパー
2	脱脂、清掃	○	○	(1)塗装部をアートワックスオフメリッ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拭き取る。 (2)エアブローを行いながらタッククロスを用いて塗装部を清浄にする。	2814 アートワックスオフメリット タッククロス ウエス
3	カラーベース塗装 (各上塗り塗料に 順ずる)	○	○	塗装方法 (1)捨て拭きはプラサフ部よりやや広めに塗装する。 (2)色決め 2～3 回塗り。(隠蔽するまで) (3)吹き残り塗料に同量のシンナーを入れボカシ際に塗装し、際のミストをなじませる。	アクロベース ミラノ2K Au21 など
4	セッティング	○	○	10℃×20 分以上 20℃×15 分以上 30℃×10 分以上	
5	アンダークリヤー塗装 (各クリヤー塗料に 順ずる)		○	塗装方法 (1)薄いフィルムになるように捨て吹きを行い、指触乾燥するまで塗装間隔をとる。 (2)ツヤ出し 2～3 回塗り。 (3)吹き残り塗料に同量のシンナーを入れボカシ際に塗装し、際のミストをなじませる。	AXEL クリヤーシリーズ など
6	セッティング		○	10 分以上	
7	乾燥		○	予備乾燥(ブース温度+10℃)×10 分 強制乾燥 60℃×20 分以上	
8	中研ぎ		○	P1200 以上の耐水ペーパーにて水研ぎする。	各種耐水ペーパー

No	工 程	必要工程		作 業 内 容	使 用 材 料						
		標準	高級								
9	脱脂、清掃		○	(1)塗装部をアートワックスオフメリッ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拭き取る。 (2)エアブローを行いながらタッククロスを用いて塗装を清浄にする。	2814 アートワックスオフメリット タッククロス ウエス						
10	スーパーファイン ハードコート 塗装	○	○	クリヤー塗装条件(PACⅧガン) <table border="1" style="margin: 5px 0;"> <tr> <td>エア圧</td> <td>2.0 kg/c m²</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>5~7</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>8~15cm</td> </tr> </table> ポカシ剤塗装条件(オレニュー5 ガン) エア圧 1.0 kg / c m ² (1) (B)をクリヤーをぼかす部分より広めにオレニュー5 を用いて塗装しておく。 (2) (A)を(1)の範囲内に 2~3 回塗装する (3) (A) : (B) = 100 : 100・・・(C)にて(2)の際をなじませる。 (4) (C) : (B) = 100 : 100にて(3)の際をなじませる。 (5) (B)にてぼかし際を完全になじませる	エア圧	2.0 kg/c m ²	吐出量	5~7	ガン距離	8~15cm	(A) ハイフツスピカクリヤー 100 ハイフツ硬化剤 50 ミラノ2K シンナー 30~50 (B) ハイフツスピカ 100 専用ポカシ剤 ハイフツ硬化剤 2
エア圧	2.0 kg/c m ²										
吐出量	5~7										
ガン距離	8~15cm										
11	セッティング	○	○	10 分以上							
12	乾燥	○	○	予備乾燥 (ブース温度+10℃)×10 分 強制乾燥 60℃×60 分以上 70℃×55 分以上 80℃×45 分以上							
13	ポリッシング	○	○	(1)ゴミ、ブツの除去及び修正は#2000以上のペーパーまたは砥石を使用する。 (2)細目コンパウンド、ウールバフを用いてペーパー目消しを行う。 (3)極細目、超微粒子コンパウンドとウールバフにて目消しを行う。 (4)ポカシ際については超微粒子コンパウンド、ウールバフのみを用いて際を研ぎ出さないように丁寧にポリッシングを行う							