

## 情報名:標準補修塗装マニュアル 樹脂部品編

工程	PP・PUR バンパー		熱可塑性部品補修
	交換パーツ	補修	ABS・PPO・PA
1	下地処理	ダメージ部を研磨し、フェザーエッチングを取り、足付け研磨してください。 パテ付けが必要な場合は、P120～P240 ペーパーで下処理をしてください。 交換パーツの場合は、P600 ペーパーで水研ぎ研磨してください。	
2	脱脂	ワックスオフメリットで脱脂してください。 離型剤は、完全に除去してください。	IPA 又静電除去剤で脱脂する。
3	プライマー塗装	アンダープライマーを塗装してください プライマーの塗装は、1～2回塗りで出来るだけ薄く塗装してください。	
4	プラサフ塗装		2液プラサフを塗装 (LV サフ・ウルトラサフ・ウルトラサフC)
5	乾燥		プラサフを強制乾燥(各プラサフの仕様に順ずる) 完全硬化させてください。
6	研磨		P600 ペーパー水研ぎ 下地を出さない事が重要
7	脱脂		ワックスオフメリットで脱脂
8	パテ付け		ラクーダバンパーパテで パテ付け ポリエステルパテでパテ 付け又はラクーダバンパー パテ
9	乾燥		パテを十分に乾燥させてください。 強制乾燥の場合は、素材の変形に注意してください。
10	研磨		P 80～P 240 ペーパーで研 磨し歪取りを行います。 熱可塑性部品の場合は、 研磨時出来るだけ他に 傷を付けないように注意 してください。
11	脱脂		除塵後、脱脂してください。
12	プラサフ塗装	2液バンパープラサフを塗 装。その他 LV サフ・ウル トラサフ・ウルトラサフCと軟 質スポイラー用硬化剤の仕 様も出来ます。素材が露出 している場合は、ラクーダ バンパーパテを先に塗布。	2液プラサフを塗装 (LV サフ・ウルトラサフ・ ウルトラサフC)
13	乾燥		強制乾燥で十分に硬化させてください。 熱可塑性プラスチックですので、加熱温度に注意してくだ さい。

工程	PP・PUR バンパー		熱可塑性部品補修
	交換パーツ	補修	ABS・PPO・PA
14	研磨		P600 より細かいペーパーで水研ぎしてください。 研ぎ残しがないよう又、下地が露出しないようご注意ください。 特に、コーナー部など。
15	脱脂		水切り乾燥後、脱脂してください。
16	上塗り塗装	軟化剤を使用する場合 上塗り塗料に 10%配合 ウレタ 88 の場合は、ウレタ 88 専用軟質スポイラー用 硬化剤の仕様も出来ます。	軟化剤を使用する場合 上塗り塗料に 20%配合 通常の上塗り仕様で塗装し てください。 (必要に応じ軟化剤配合)
17	乾燥	セッティングを取った後、強制乾燥してください。 通常、60℃×40分～60分 * 熱可塑性プラスチックの場合、熱で変形することがあります。 乾燥温度に注意してください。	
18	磨き	乾燥後、ゴミなどを除去しコンパウンドで磨き、仕上げてください。	
19	仕上がり確認 記録	仕上がりを確認してください。 必要事項を記録台帳に記入してください。	