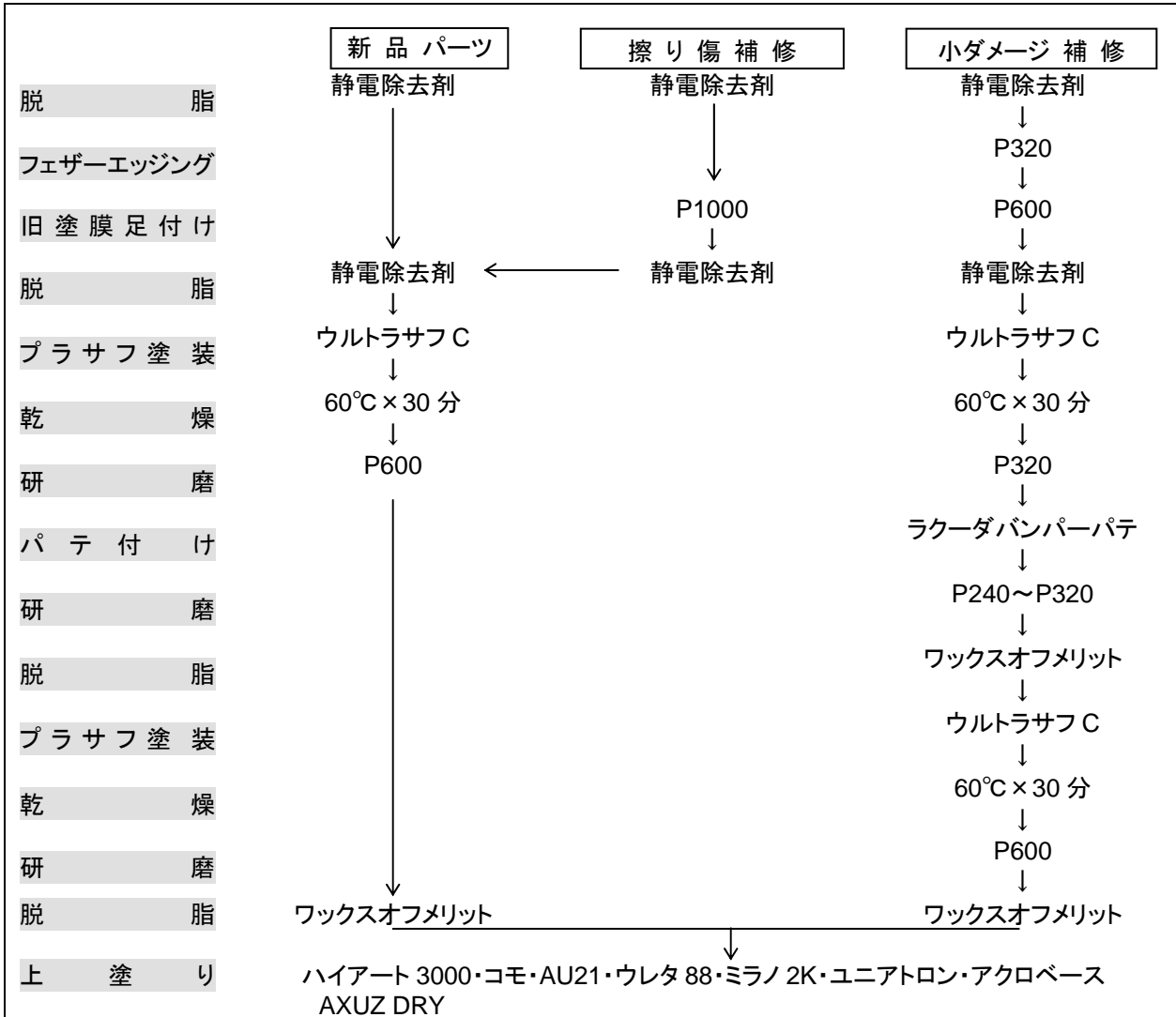


情報名: プラスチック補修塗装

◆ 燃可塑性プラスチック補修塗装 (ABS・PPO・PC・AES・PMMA・PVC)



*プラサフはウルトラサフ C または、LV プラサフ、ウルトラサフを使用ください。

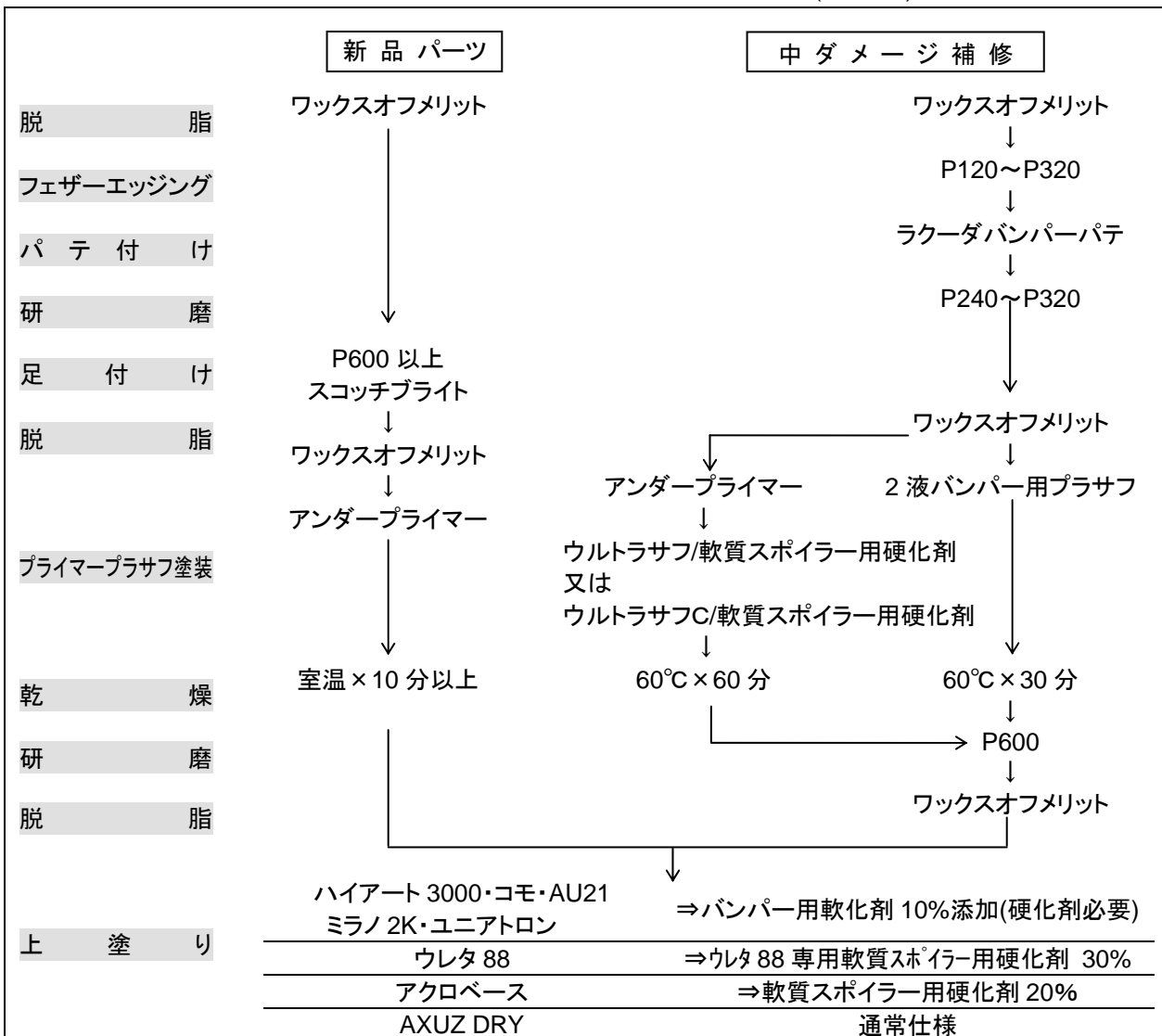
◆ 注意事項

- ・耐溶剤性が弱いので、新品パーツは傷を付けない様に注意してください。
- ・脱脂は静電除去剤または、IPA を使用してください。
- ・研磨時下地のプラスチック素材を出さない様に注意してください。
- ・プラサフ乾燥は充分に取って下さい。
- ・パテ付けは、バンパーパテやクイックメンダーも使用出来ます。
- ・ウルトラサフ C のシンナーは上塗りシンナーの乾燥の早いグレードを使用してください。
- ・塗装方法は一度に厚塗りをせずに、薄くインターバルを取りながら塗り重ねてください。
- ・PVC はやや溶剤性に強く、ワックスオフメリットで脱脂できます。
- ・PVC は可塑剤が塗膜に移行する可能性がありますので、注意してください。

◆ 主な使用部位

ABS:	ホイール・グリル・ミラー・スポイラー・インパネ	PVC:	モール・サイドステップ
PPO:	スポイラー・ホイール・インパネ	PC :	バンパー
AES:	トランクリッドフィニッシャー	AAS:	ミラー

◆ オレフィン系プラスチック補修塗装 PP・TPO・TSOP・PP-EPT(EPDM)



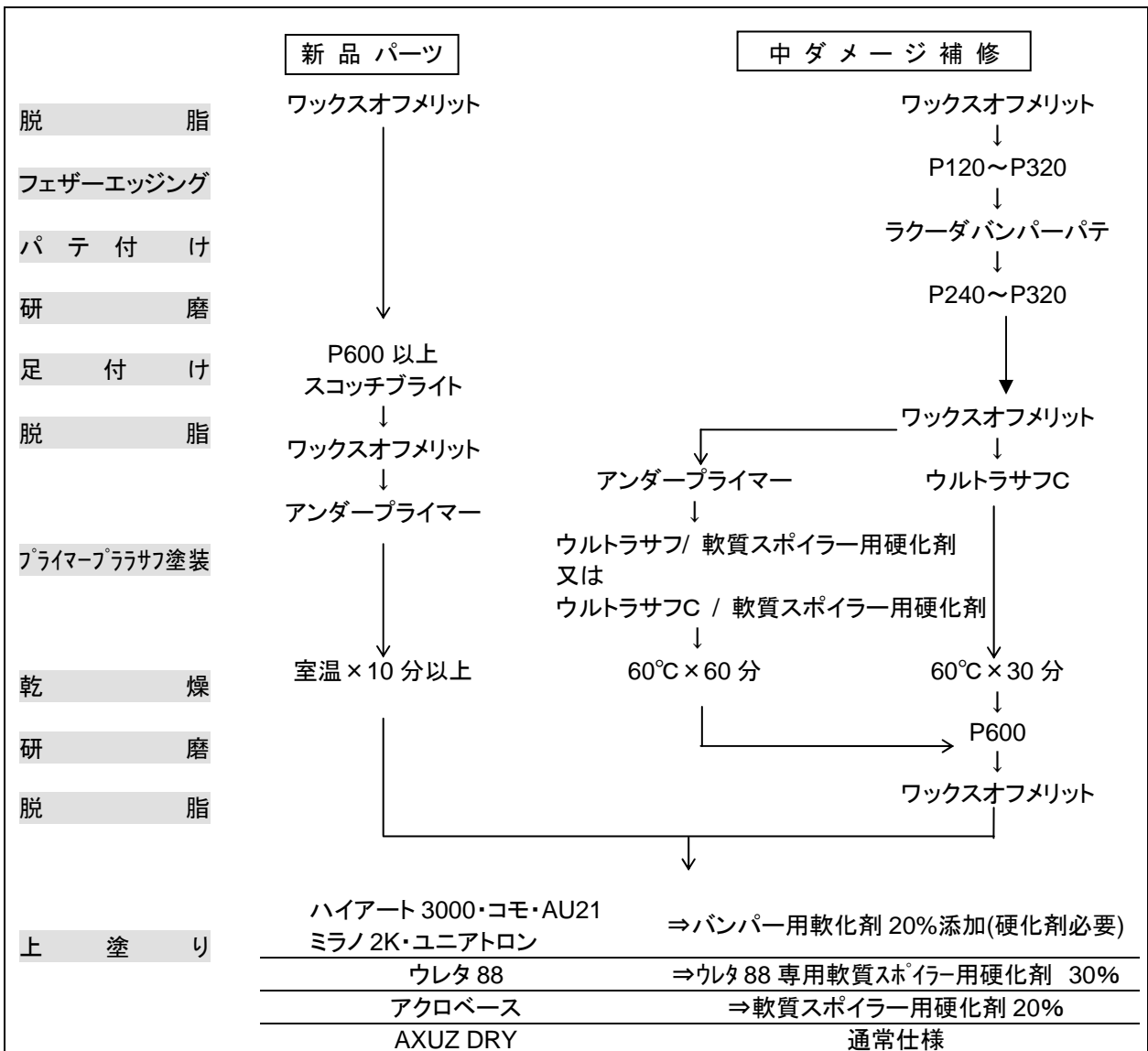
◆ 注意事項

- ・隅々まで脱脂・足付けを行ってください。
- ・2液バンパー用プラサフは、十分に乾燥を取ってください。
- ・2液バンパー用プラサフは、透ける様な薄塗りを避け、研磨時には薄くなりすぎたり、下地を出したりしないでください。
- ・2液バンパープラサフの代わりに、アンダープライマーを塗装し、その上に「LV プラサフ：軟質スポイラー用硬化剤 = 5：1」、
「ウルトラサフ：軟質スポイラー用硬化剤 = 4：1」又は
「ウルトラサフC：軟質スポイラー用硬化剤 = 4：1」を塗装することも可能です。
この場合の乾燥時間は、60°C × 60分 以上が必要です。

◆ 主な使用部位

(PP・TPO・TSOP・PP-EPT PP-EPDM)
バンパー・マッドガード・インパネ・グリル・ミラー

◆ ウレタン軟質系プラスチック補修塗装 PUR・RIM-UR



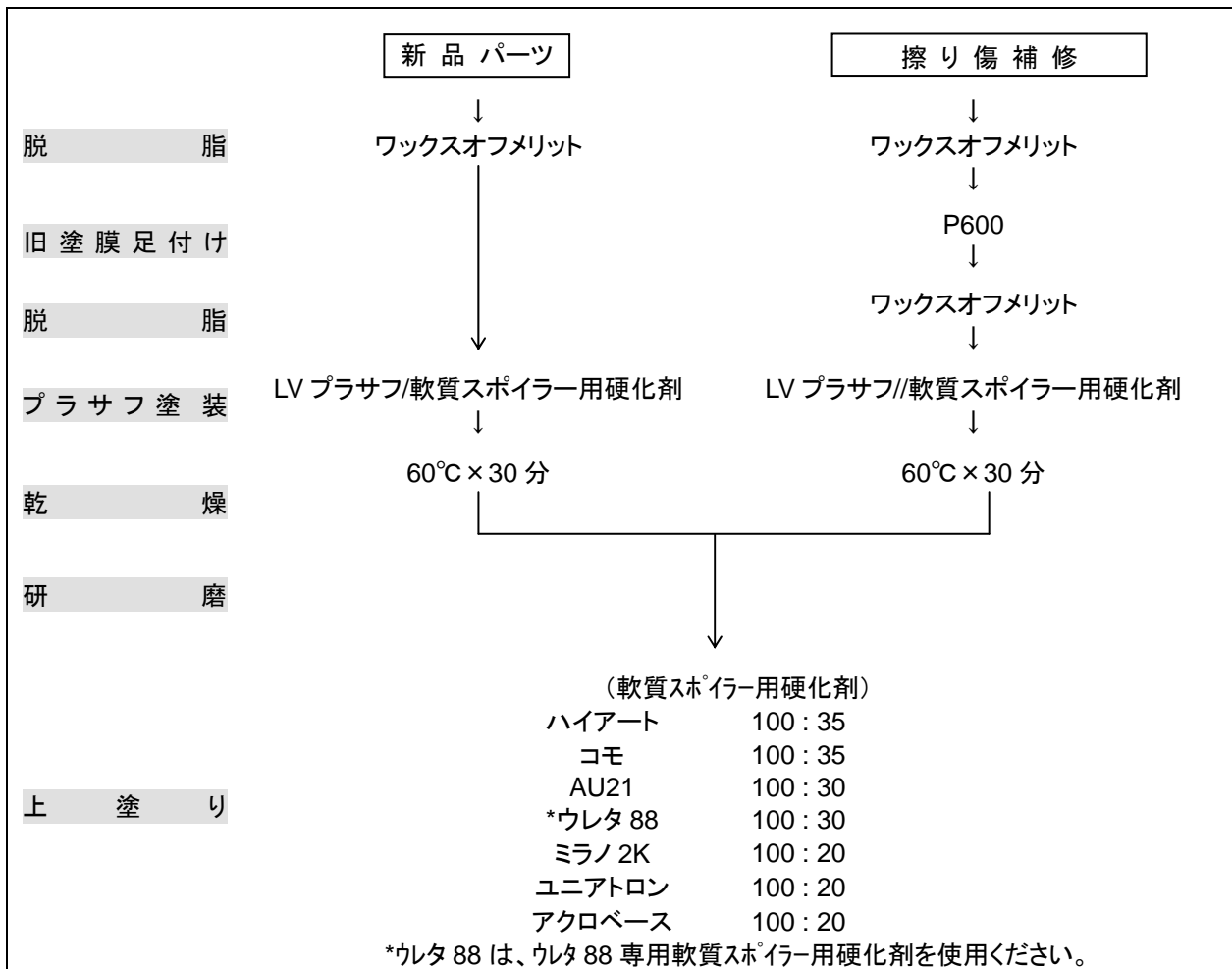
◆ 注意事項

- ・離型剤を十分に除去し足付け研磨を隅々まで行ってください。
- ・脱脂・足付け後、加熱したり長時間放置せず、すみやかに塗装してください。
- ・プラサフは十分に乾燥させてください。
- ・2液バンパープラサフの代わりに、
「LV プラサフ：軟質スポイラー用硬化剤 = 5 : 1」、
「ウルトラサフ：軟質スポイラー用硬化剤 = 4 : 1」又は
「ウルトラサフC：軟質スポイラー用硬化剤 = 4 : 1」を塗装することも可能です。
この場合の乾燥時間は、60℃×60分が必要です。

◆ 主な使用部位

(PUR・R-RIM)
バンパー

◆ 発砲軟質ウレタン系プラスチック補修塗装 PUR・EVA



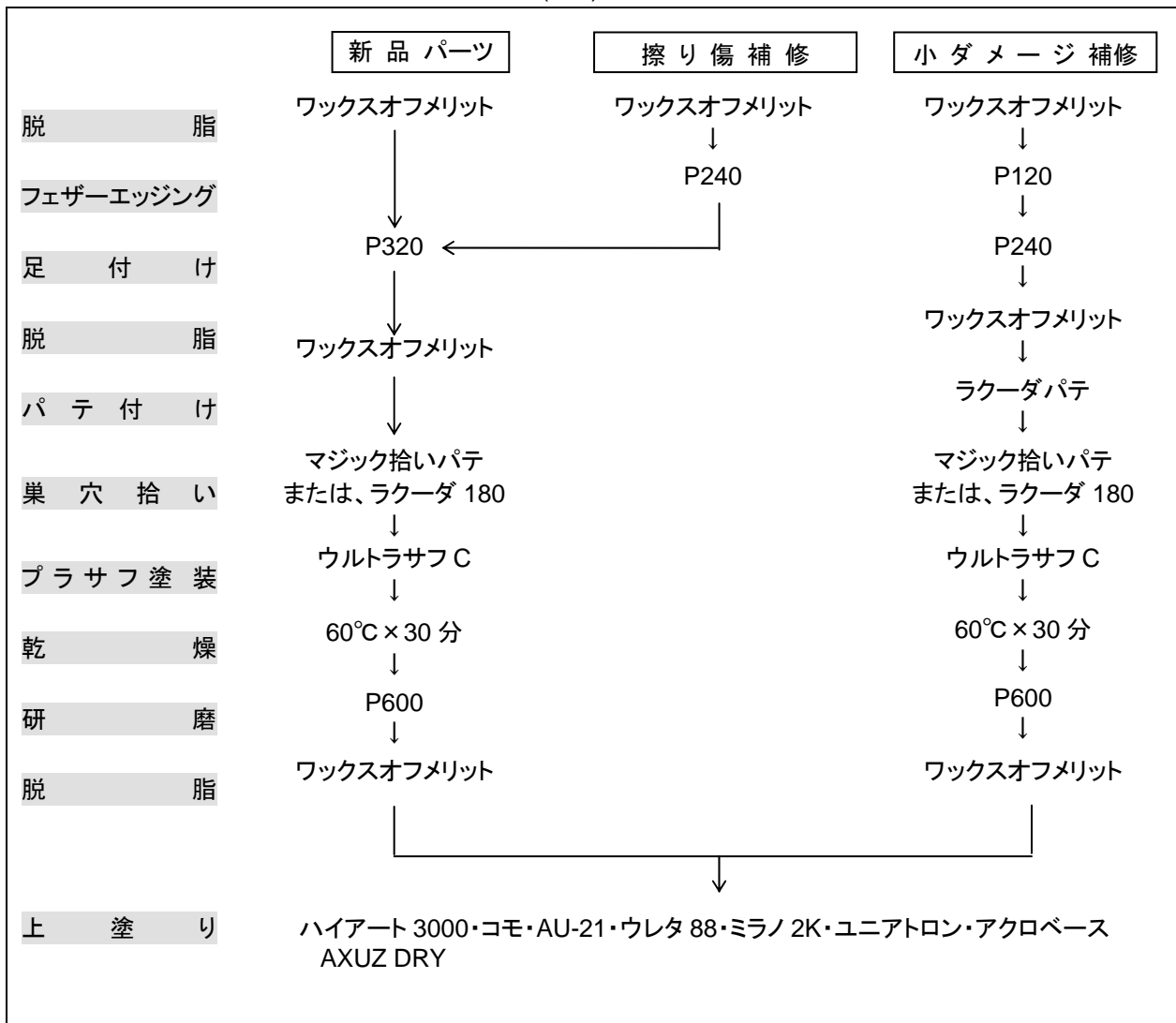
◆ 注意事項

- ・素材に巣穴がある場合は、拾いパテで巣穴拾いを行ってください。
- ・上塗りは乾燥が遅いので、ゴミ付着に注意して下さい。
- ・大ダメージ補修は出来ません。
- ・「LV プラサフ : 軟質スポイラー用硬化剤 = 5 : 1」(重量比)
乾燥時間は、60°C × 60 分以上が必要です。

◆ 主な使用部位

(PUR・EVA)
軟質スポイラー

◆ 熱硬化性プラスチック補修塗装 FRP(UP)・R-RIM・SMC・PA・PBT



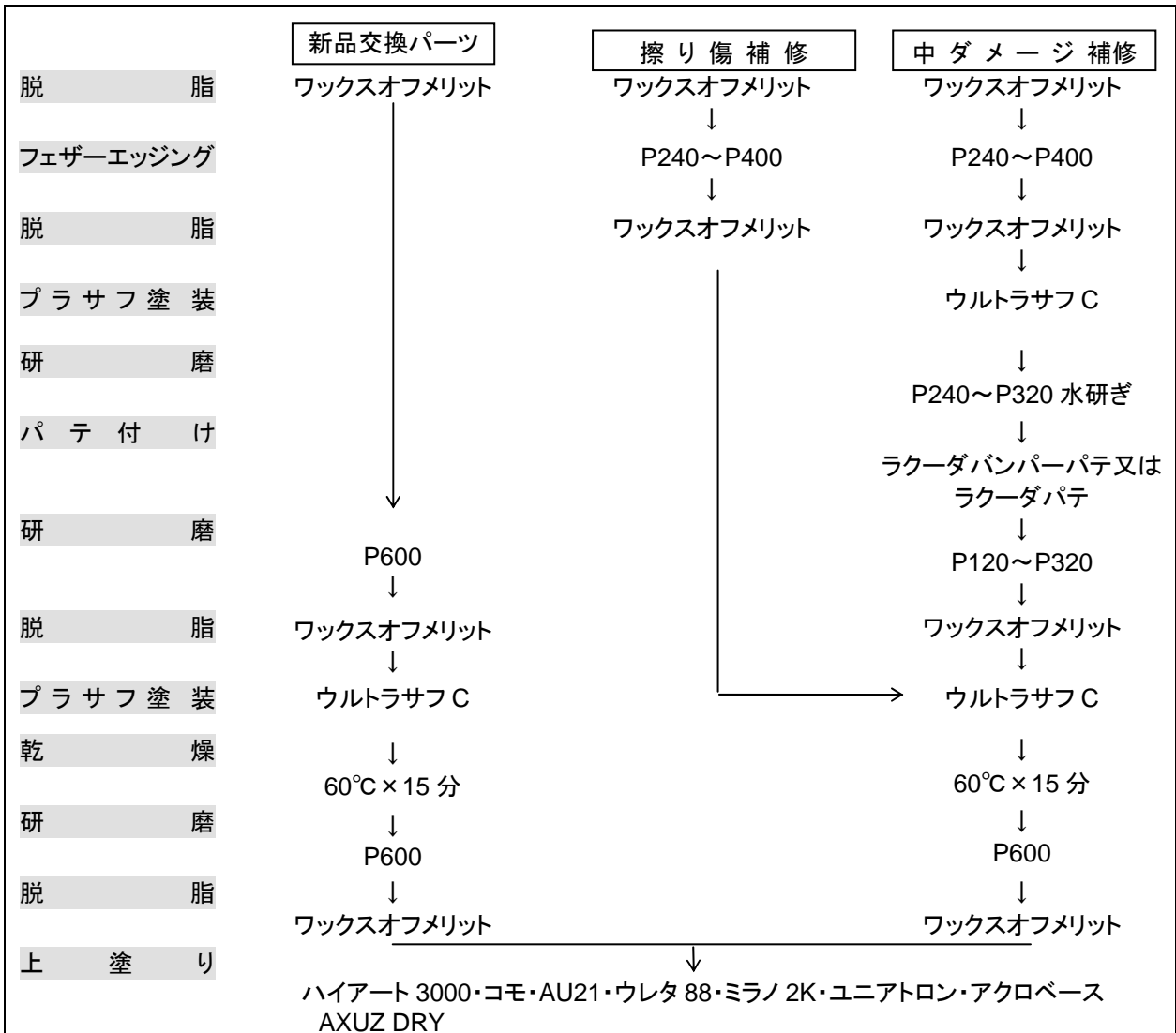
◆ 注意事項

- ・脱脂により離型剤を完全に除去する必要があります。
- FRP(ゲルコート)・SMC など、素材に巣穴が数多くある場合は必ず巣穴に拾いパテを行ってください。
- 又、プラサフの膜厚が薄い場合はブリストーの原因となるので厚く塗装してください。
- ・ガラス繊維補強素材の場合、素材研磨をしすぎると繊維が露出し密着不良の原因となりますので注意が必要です。

◆ 主な使用部位

- SMC： スポイラー・エプロン・フード・バンパー
- FRP： スポイラー・エプロン・フード・バンパー
- RRIM： スポイラー・バンパー
- PA： ホイール
- PET： バンパー
- PBT： バンパー

◆ アロイ系プラスチック外板補修塗装



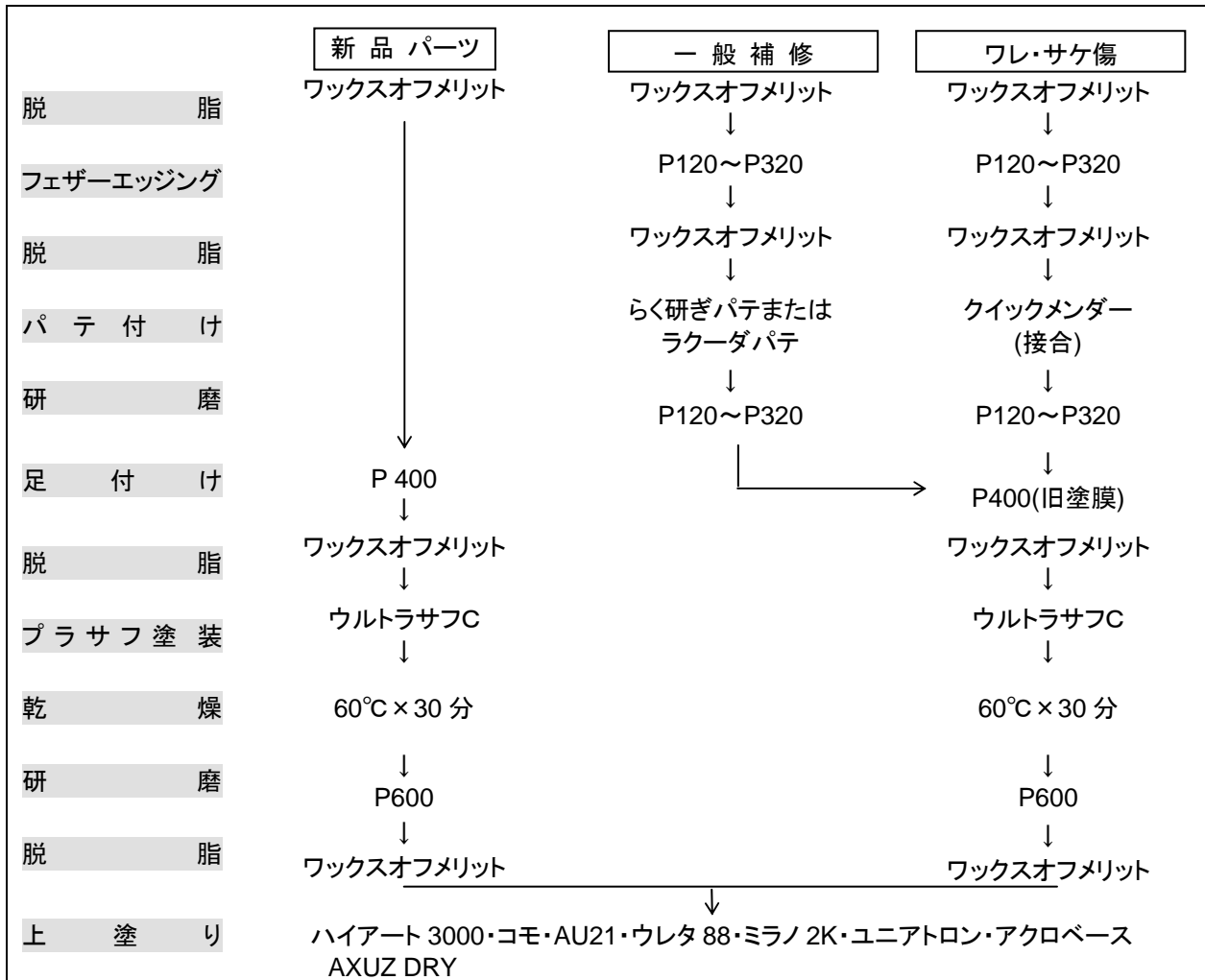
◆ 注意事項

- ・耐溶剤性に弱い素材であり、脱脂剤は軽くウエスに含ませた状態で行ってください。素材によりワックスオフメリットでも溶解する場合は、静電除去剤又は IPA で脱脂してください。
- ・プラサフ塗装は一度に厚塗りをしないで薄くフラッシュオフを取りながら塗り重ねてください。
- ・プラサフはウルトラサフ、LV サフも使用出来ます。
- ・研磨時、素材が露出したりプラサフが薄くなりすぎないように注意してください。
- ・パテ付けは、出来るだけ旧塗膜にオーバーラップさせない様に注意してください。

◆ 主な使用部位

日産	Be-1 パオ フィガロ X-TRAIL	-PPO・PA (フレックスパネル)	-F フェンダー・F エプロン -フード・F フェンダー・F エプロン -F フェンダー・F エプロン -F フェンダー
ホンダ	CRX		-ABS・PC -
マツダ	AZ	-PPE・PA	-R フェンダー
サターン		-ABS・PC -PPE・PA	-ドア -F・R フェンダー

◆ PPE-PA バンパー塗装仕様書



◆ 注意事項

- ・プラサフ塗装は一度に厚塗りをしないで薄くフラッシュオフを取りながら塗り重ねてください。
- ・研磨時、素材が露出したりプラサフが薄くなりすぎないように注意してください。
- ・パテ付けは、旧塗膜にオーバーラップさせないように注意してください。
- ・(接合)は、接合面積を出来るだけ大きくなるように、フェザーエッジを取ってください。(表・裏面からVカット)
- ・(接合)クイックメンダーで接合を行う場合は、バンパー裏面にクイックメンダーを盛りつけ補強の為にガラスクロスを貼り付けてください。その上から再度クイックメンダーをしごき付けしてください。

- ◆ 日産 エクストレイル(X-TRAIL)樹脂フェンダー塗装仕様
(フロントフェンダー材質 : PA + PPO)

工 程	内 容
脱 脂	ワックスオフメリットをウエスに含ませ、ワックス分などを除去する。
旧 塗 膜 剥 離	P240～P320 ペーパーにて旧塗膜を剥離し最終 P400 ペーパーにてフェザーエッジを取り、旧塗膜の足付けをする。
脱 脂	除塵後、ワックスオフメリットにて脱脂する
プ ラ サ フ 塗 装	ウルトラサフCを塗装する。(LV プラサフ、又はウルトラサフも使用出来ます)
乾 燥	60℃ × 30 分以上
研 磨	P320～P400 耐水ペーパーで水研ぎする。
パ テ 付 け	ラクーダバンパーパテまたは、ラクーダパテでダメージ部にパテ付けする。
研 磨	P120～P320 ペーパーで研磨し歪抜きを行う。
脱 脂	除塵後、ワックスオフメリットにて脱脂する。
プ ラ サ フ 塗 装	パテ研磨部をウルトラサフCにて再度塗装する。
乾 燥	60℃ × 30 分以上
研 磨	全体を P600 耐水ペーパーで水研ぎする。
脱 脂	水切り乾燥後、ワックスオフメリットにて脱脂する。
上 塗 り 塗 装	上塗りを調合し、塗装する。 ミラノ 2K・ミラノ 2K コモ・AU21・ウレタ 88・ユニアトロン・ハイアート 3000 アクロベース・AXUZ DRY
乾 燥	使用上塗り塗料の乾燥時間で乾燥してください。



◆ 注意事項

- ・耐溶剤性がやや弱い素材ですので、脱脂剤は、軽くウエスに含ませた状態で行ってください。
- ・プラサフは、1 度に厚塗りせずに薄くフラッシュオフタイムを取りながら塗り重ねてください。
- ・プラサフは、十分に強制乾燥を実施してください。
- ・プラサフ・パテ研磨時、素材や下地を露出させないように又、プラサフが薄くなり過ぎないようにご注意ください。
- ・新品交換パーツの場合は、脱脂 → P800 足付け → 脱脂 → プラサフ → 上塗りの工程で塗装してください。