

## 情報名: 大型車 塗装ライン [例]

大型車製造時の塗装ラインについて概要の説明です。

## &lt;使用塗料及び主な塗装工程&gt;

| 工 程                    | 作 業 内 容   |
|------------------------|---|
| ① ボンデ鋼板の溶接             | 溶接部をシングルサンダーにて研磨  |
| ② 溶接部にアルミパテをパテ付け       | 研磨  |
| ③ エポキシパテにて面出し          | 研磨  |
| ④ 中間タイプのポリエステルパテにて歪み抜き | 研磨  |
| ⑤ プラサフの塗装              | 120°C×40分乾燥⇒P320 ダブルアクション研磨<br><ul style="list-style-type: none"> <li>●プラサフは、焼き付けタイプを使用</li> <li>●イワタカップ 23秒希釈 2回塗り(エアースプレー)</li> </ul> |
| ⑥ 再度パテ付け<br>(仕上げ用ポリパテ) | 研磨<br><ul style="list-style-type: none"> <li>●同工程は、必要に応じて実施</li> </ul>  |
| ⑦ ラッカーサフ塗装             | 仕上げ用ポリパテ使用時に実施⇒必要に応じて拾いパテ   |
| ⑧ 研磨作業                 | P320 ペーパーダブルアクションサンダー   |
| ⑨ 基準色塗装                | 口径 1.3mm エアースプレーガン 3回仕上げ<br><ul style="list-style-type: none"> <li>●イワタカップ 17秒希釈</li> </ul>   |
| ⑩ 乾燥                   | 予備加熱 40°C×10分+80°C×40分<br><ul style="list-style-type: none"> <li>●テーピングは、被塗物の熱が冷えてから行って下さい。</li> </ul>                                  |
| ⑪ マスキング                | 塗装部分をスコッチブライト研磨<br><ul style="list-style-type: none"> <li>●研磨は、テープ貼り付け部を丁寧に行って下さい。</li> </ul>   |
| ⑫ 2色目・3色目を塗装           | 口径 1.3mm エアースプレーガン 3回仕上げ<br><ul style="list-style-type: none"> <li>●イワタカップ 19秒(濃色系)</li> <li>●マスキングは、塗装後出来るだけ早く剥がして下さい。</li> </ul>      |
| ⑬ 乾燥・検査                | 手直し   |