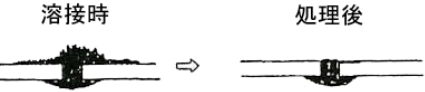
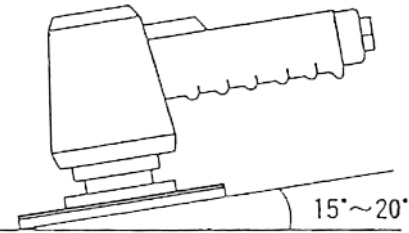
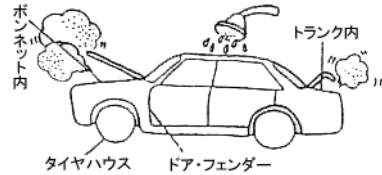
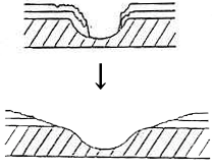
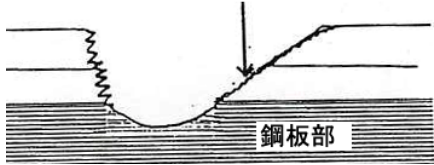
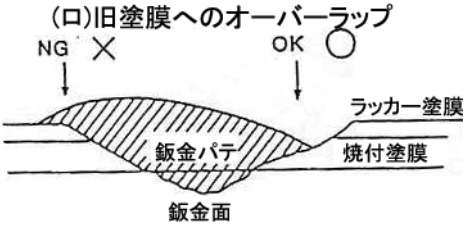


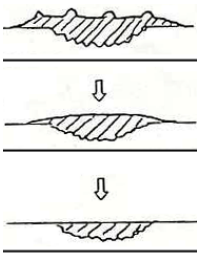
情報名:各条件下での塗装工程表

作業工程	作業内容	作業のポイント
1 旧塗膜のチェック	① ラッカーシンナーをウエスに含ませ補修箇所の所々を拭いて、旧塗膜が溶剤性に強い、弱いかをチェックする。 ② 同時に、旧塗膜の劣化状態をチェックし、剥離の必要性を診断する。	* 溶剤性の弱い塗膜上の注意点 * パテ付けの時、旧塗膜上にオーバーラップさせないこと。→パテ跡発生・パテエッジ部のチヂミの原因となります。 * 1 液ブラサフ使用-上塗り後、再度手直した時にチヂミ発生の可能性有り * 2 液ブラサフ使用-ボカシ塗装するとボカシ際にチヂミが発生(ブロック塗装が原則) * 剥離を必要とする劣化塗膜 * 錆・プリスター・チョウキング・クラック・ピンホール・大きなチヂミ等の旧塗膜
2 洗浄・脱脂	① 旧塗膜に付着している、土砂・ゴミ・ホコリ等を水洗いする。 ② 剥離面をワックスオフメリットで、脱脂する。	* 土砂・ホコリ等が付着している状態で、車を工場内へ入れると、工場全体が汚れ、塗装時のゴミ・ハジキ等トラブルの原因となる。 * 脱脂せず剥離作業を行うと、ペーパー目の中にワックス・油分が食い込んでしまい、塗料の密着を悪くする。
3 旧塗膜の剥離	① ディスクサンダーにてダメージ部の旧塗膜を剥離する。	* 剥離の目的は、ダメージ部の旧塗膜の密着を確認する為。 * 溶剤性の弱い塗膜を剥離する場合は、回転数を落として剥離してください。 塗膜が焼きついてしまいます。 * ディスクサンダー研削は 15 度程度の角度をつけると良い。
4 溶接	① 溶接を必要とする部分を溶接する。	
5 スタツパ・ノロ・スラッジを除去	① ディスクサンダー(P24 ペーパー)にて溶接部を平滑にし、廻りに付着しているスタツパ・ノロ・スラッジを除去する。	* スタツパ・ノロ・スラッジとは、溶接時に発生する溶接カス(付着物)・変色部分をいう * スタツパ・ノロ・スラッジは、鋼板との密着が充分でない為、パテの密着を悪くする。 * 溶接部を平滑にするのは、パテの密着を良くする為。



	作業工程	作業内容	作業のポイント
6	<p>フェザーエッジング</p> 	<p>[溶接・焼付塗膜]</p> <ol style="list-style-type: none"> ① ダブルアクションサンダー(P120ペーパー)にて、フェザーエッジ部が平滑になるよう研磨する。 ② 同工程で、パテ付け予定部の旧塗膜の研磨も行う。 <p>[補修塗膜]</p> <ol style="list-style-type: none"> ① P120ペーパーでフェザーエッジング後、パテ付け部の旧塗膜をP240ペーパーで研磨する。 <p>[溶剤性の弱い塗膜]</p> <ol style="list-style-type: none"> ① フェザーエッジングにおいて、旧塗膜の下にある焼付塗膜又は、プラサフ面を広く研ぎ出しておく。 <p style="text-align: center;">焼付塗膜 プラサフ面を広く</p> 	<ul style="list-style-type: none"> * フェザーエッジングとは、剥離した旧塗膜のエッジ部の段差をペーパーで平滑にし、パテを付け易くすること。 * フェザーエッジングが充分でないと、後でパテの肉やせ・パテ跡の発生原因となる。 * 旧塗膜を研磨してない部分までパテをオーバーラップさせて付けると密着不良の原因となる。 * 補修塗膜を P240 ペーパーで研磨する目的は、パテ跡の発生を防止するため。 * 溶剤性の弱い塗膜にパテをオーバーラップさせると、パテ際にチヂミが発生する為、旧塗膜の下にある焼付塗膜又は、プラサフ面を広く研ぎ出し、その部分までにパテ付けを留める必要がある。 
7	<p>洗浄・脱脂</p>	<ol style="list-style-type: none"> ① 研磨面・旧塗膜に付着しているワックス・油・汚れ等の除去が目的。 ② 研磨部をエアダスターでエアブローし、濡れウエスで拭き取り後、ウエスにワックスオフメリットを含ませ、パテ付け部全体を拭き、脱脂剤が乾く前に再度清潔なウエスで脱脂剤ごと拭き取る。 	<ul style="list-style-type: none"> * 研磨面には、素手の汗・脂分び・研ぎ粉が付いています。 同工程が不十分な場合、密着不良・ブリスターの原因となる。
	<p>パテの選定</p>	<ol style="list-style-type: none"> ① 大ダメージ部(深さ7mm以上) ・鍍金パテ ② 中ダメージ部(深さ7mm以下) ・中間パテ ③ 小ダメージ部(深さ2mm以下) ・仕上げ用パテ 	<ul style="list-style-type: none"> * 各パテの選定は、各鋼板に対する適応性・ダメージの程度(深さ)より、一度に付けられるパテの膜厚で選ぶとよい。

	作業工程	作業内容	作業のポイント
8	板金パテ	① パテ使用前に、缶の中を充分攪拌して下さい。 ② ペーストは、2～3%の範囲で添加し、充分混合して使って下さい。 ③ パテの乾燥は缶の表記をご覧下さい。 ④ パテ付けは、最初シゴキ付けし、その後必要に応じて目的の膜厚まで、少しずつ塗り重ねて下さい。	* ペーストは、2～3%の範囲内で加え、充分混合する。 [ペーストが少ない場合のトラブル] 乾燥不良・肉やせ・フレ・密着不良・ブリストア [ペーストが多い場合のトラブル] 密着不良・錆の発生・ブリード * 同パテは主剤の色相が濃いグレー色になっています。 ペーストは充分混合してください。 * シゴキ付けの目的は、パテをペーパー目の中へ食い込ませ、密着を助ける為 * 溶剤性の弱い塗膜にパテをオーバーラップさせない。 * パテ付けはエッジ部に行くにしたがって薄くなるよう付ける。
9	中間パテ	① パテ使用前に、缶の中を充分攪拌して下さい。 ② ペーストは、2～3%の範囲で添加し、充分混合して使って下さい。 ③ パテの乾燥は缶の表記をご覧下さい。 ④ パテ付けは、最初シゴキ付けし、その後必要に応じて目的の膜厚まで、少しずつ塗り重ねて下さい。	* ペーストは、2～3%の範囲内で加え、充分混合して下さい。 [ペーストが少ない場合のトラブル] 乾燥不良・肉やせ・フレ・密着不良・ブリストア [ペーストが多い場合のトラブル] 密着不良・錆の発生・ブリード * シゴキ付けの目的は、パテをペーパー目の中へ食い込ませ、密着を助ける為 * 一度に厚付けすると巣穴の発生が激しくなります。 数回に分けて、少しずつ塗り重ねる。 * パテ付けはエッジ部に行くにしたがって薄くなるよう付ける。 * 溶剤性の弱い塗膜にパテをオーバーラップさせない。

作業工程	作業内容	作業のポイント																				
10 研磨作業 	<p>[板金パテ]</p> <p>① P60 ペーパーで、パテのヘラ枕を取り除いた後、ペーパーを P80 に替え、歪みを抜いて平滑にする。</p> <p>[中間パテ]</p> <p>① P80 ペーパーで、パテのヘラ枕を取り除いた後、ペーパーを P120 に替え歪みを抜いて平滑にする。</p>	<ul style="list-style-type: none"> * この作業で、旧塗膜に荒いペーパー傷を付けないようご注意ください。 * ペーパーを取り替えて研磨するのは、研磨性を良くし、歪みを抜き易くする為です。 																				
11 洗浄・脱脂	<p>① 研磨部をエアダスターでエアブローし、濡れウエスで拭き取る。</p> <p>② ウエスにワックスオフメリットを含ませ、パテ付け部全体を拭き、脱脂剤が乾く前に再度清潔なウエスで脱脂剤ごと拭き取る。</p>	<ul style="list-style-type: none"> * 研磨面には、素手の汗・脂分及び研ぎ粉等が付いています。同工程が不十分な場合、密着不良・ブリスターの原因となります。 																				
12 仕上げ用ポリパテ	<p>[仕上げ用ポリパテ]</p> <p>① 2mm 以下の歪み抜き・巣穴拾い・ペーパー目消しが目的です。</p> <p>② パテ使用前に、缶の中を充分攪拌して下さい。</p> <p>③ ペーストは、2~3%の範囲で添加し、充分混合して使って下さい。</p> <p>④ パテの乾燥は下記の通りです。</p> <table border="1" data-bbox="491 1249 928 1478"> <thead> <tr> <th>主剤</th> <th>温度</th> <th>可能時間</th> <th>研磨可能時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>W</td> <td>5℃</td> <td>8~14分</td> <td>45分以上</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>10℃</td> <td>6~10分</td> <td>30分以上</td> </tr> <tr> <td>標準</td> <td>20℃</td> <td>6~10分</td> <td>30分以上</td> </tr> <tr> <td>S</td> <td>30℃</td> <td>6~10分</td> <td>30分以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>⑤ ペースト 2% 添加でのデータです。</p>	主剤	温度	可能時間	研磨可能時間	W	5℃	8~14分	45分以上	W	10℃	6~10分	30分以上	標準	20℃	6~10分	30分以上	S	30℃	6~10分	30分以上	<ul style="list-style-type: none"> * ペーストの添加量により発生するトラブル [ペーストが少ない場合のトラブル] 乾燥不良・肉やせ・フレ・密着不良・ブリスター [ペーストが多い場合のトラブル] 密着不良・錆の発生・ブリード * シゴキ付けの目的は、パテをペーパー目の中へ食い込ませ、密着を助ける為 * 一度に厚付けすると巣穴の発生が激しくなります。数回に分けて、少しずつ塗り重ねる。 * 巣穴拾いは、一度パテ面全体に薄く付けたら、ヘラでシゴいて取り除き、再度全体に薄くパテを付けたら巣穴が埋まり易い。 * パテ付けはエッジ部に行くにしたがって薄くなるよう付ける。 * 溶剤性の弱い塗膜にパテをオーバーラップさせない。
主剤	温度	可能時間	研磨可能時間																			
W	5℃	8~14分	45分以上																			
W	10℃	6~10分	30分以上																			
標準	20℃	6~10分	30分以上																			
S	30℃	6~10分	30分以上																			

作業工程	作業内容	作業のポイント
13 研磨作業	<p>[仕上げ用ポリパテ] P120 ペーパーでヘラ枕を取り除き、次に#180 ペーパーで完全に歪みを抜いてしまう。</p> <p>① エッジ部は、パテが透けて旧塗膜が見える状態まで研ぎこんで下さい。</p> <p>② 歪み抜き・巣穴拾いが完了したら、ダブルアクションサンダーにP320 ペーパーを付け、旧塗膜に付いている荒いペーパー傷を取り除き、プラサフ塗装予定部を研磨して下さい。</p>	<p>* この時点で、巣穴が消えていない場合は再度、脱脂を行い、仕上げ用ポリパテ又は拾いパテで巣穴拾いをして下さい。</p> <p>* エッジ部の研磨が不十分であったり、旧塗膜に荒いペーパー傷が残っていると、パテ跡が発生したりペーパー目が後で発生する原因となる。</p>
14 洗浄・脱脂	① 11 の工程と同じ	* 11 の工程と同じ
15 歪み確認	<p>① パテ面及び旧塗膜上につやスプレーひずみ用エアゾールを塗布し、歪みの有無を確認する。</p> <p>② ひずみ確認後は、清潔なウエスで丁寧に拭き取り、次工程に進む。</p>	* つやスプレーひずみ用エアゾールは、出来るだけ丁寧に拭き取って下さい。
16 マスキング工程	<p>① 塗装しない部分をマスキングペーパーにて覆い隠す。</p> <p>② 必要に応じ、折返しマスキング・袋マスキングを行う。</p>	<p>* テープの剥がれ・オーバーマスキングにご注意下さい。</p> <p>* 塗膜の段差を作らないようご注意ください。</p>
17 脱脂作業	<p>① マスキングした塗装面を再度ワックスオフメリットで脱脂する。</p> <p>② 塗装前は、タッククロスを使いエアブローしながら、塗装面を拭き取って下さい。</p>	<p>* マスキング作業の時、素手で触れた可能性がある為、脱脂が不十分の場合は、ハジキ・プリスターの原因となる。</p> <p>* タッククロスで拭き取りする場合、強く押さえると、塗面にノリが付き、美しい塗膜が得られなくなる。</p>

作業工程	作業内容	作業のポイント								
18 2液ウレタン プラサフ塗装	<ol style="list-style-type: none"> ① 硬化剤・シンナーは正確に計量して下さい。 ② 必要膜厚・塗装時の温度・塗装面積に応じてシンナー希釈量を調節して下さい。 ③ 溶剤性の弱い旧塗膜上に塗装する場合は、ブロック塗装して下さい。 ④ 塗装は一度に厚付けせず、塗装間隔を充分取りながら 3~4 回塗り重ねて下さい。 ⑤ 強制乾燥する時は、セッティング時間を充分とって下さい。 ⑥ 使用法等は、カタログや缶の表記をご覧ください。 	<p>* 硬化剤が少ないと乾燥不良・チヂミ・ブリスター・上塗りのツヤ引け等の原因となる。</p> <p>[シンナーの使い分け]</p> <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th>塗装条件</th> <th>シンナー</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>厚塗り</td> <td>少なく</td> </tr> <tr> <td>塗装面積が広い</td> <td>多く</td> </tr> <tr> <td>温度が高い</td> <td>多く</td> </tr> </tbody> </table> <p>* 溶剤性の弱い旧塗膜上にボカシ塗装すると、上塗りした時プラサフのボカシ際にチヂミが発生する。</p> <p>* 旧塗膜の研磨していない部分まで、オーバーコートしないで下さい。オーバーコートすると、後でブリスター発生の原因となる。</p>	塗装条件	シンナー	厚塗り	少なく	塗装面積が広い	多く	温度が高い	多く
塗装条件	シンナー									
厚塗り	少なく									
塗装面積が広い	多く									
温度が高い	多く									
19 プラサフ研磨	<ol style="list-style-type: none"> ① 研磨作業は水研ぎでプラサフの肌がなくなるよう研磨して下さい。 ・上塗り塗色が淡色- P400 以上 ・上塗り塗色が濃色- P600 以上 ② プラサフのボカシ際は、ミストが残らないよう充分研磨して下さい。 ③ この工程で、上塗り塗装予定部分も併せて研磨して下さい。 上塗りをボカシ塗装する場合の足付けは、P1500 以上のペーパーで研磨するか、中目コンパウンドで足付けして下さい。 	<p>* 使用ペーパーの番手を誤ると、上塗り後、ペーパー目が発生する可能性有り。</p> <p>* プラサフボカシ際の研磨が不十分な場合、上塗り後にプラサフの跡が出ることもある。</p> <p>* 上塗り塗装のボカシ際の足付けを充分行わないと、最後のポリッシングでボカシ際が剥がれてしまうことがある。</p>								

	作業工程	作業内容	作業のポイント
20	洗浄→水切り乾燥	① 研磨面を清水で水洗い後、水切り乾燥を充分行ってください。 ・自然乾燥(20℃)・・・30分以上 ・強制乾燥(60℃)・・・10分以上	* 洗浄不十分・水切り乾燥不十分は、密着不良・ブリストア発生の原因となる。
21	マスキング工程	① マスキングは、最後仕上がりに大きく影響する工程です。 オーバーマスキング等、充分注意して作業を進めて下さい。 ② マスキング作業は、15 の工程と同じ ③ 上塗りの場合、専用のマスカ紙を使って下さい。 ④ マスキングペーパーは、しわにならないよう貼って下さい。	* 上塗りの場合、新聞紙等でマスキングすると、ホコリの原因となったり、塗装に印刷インキが付くことがある。
22	脱脂作業	① 16 の工程と同じ。	* 上塗り前の脱脂作業は、特に丁寧に行って下さい。 * 脱脂作業でのトラブル * 脱脂不十分の場合 ハジキ・密着不良・ブリストア * 低温時に、脱脂剤をたっぷり含ませて拭き取り不十分の場合、上塗りをすると、拭き取り跡のハジキが発生します。 * 高温時脱脂が不十分の場合、指紋の跡のブリストアが発生します。
23	上塗り工程	① 上塗り塗装マニュアルに準ずる。	