

情報名:チタンカラー塗装仕様書(ミラノ 2K・M)

◆ 使用塗料の調合比

☆下塗り色の調合

3515 ピッチブラック	100
ハイパーリアクター	100
<hr/>	
	200

☆中塗り色の調合

チタンカラー	100
<hr/>	
	100

☆クリヤーの調合

コモクリヤー	100
硬化剤	20
シンナー	5%
<hr/>	
	126

(1) ブロック補修

ミラノ 2K・M 使用によるチタンカラーのブロック補修工程は、次のようになります。

下地処理 → 下塗り色の塗装 → 中塗り色の塗装 → クリヤーの塗装 → 乾燥

◆ フロントフェンダーの補修を例に記載します。

工 程	作 業 内 容																								
下 地 処 理	<p>ダメージ部については、従来とおりの下地処理を行う。</p> <p>上塗り塗装前の最終研磨は、P600 以上の細かいペーパーを使い、表面が平滑に成るよう研磨する。</p> <p>・上塗り塗装の準備ができたなら洗浄⇒脱脂⇒マスキング⇒脱脂を行う。</p>																								
調 色	<p>・別紙配合表にて調色する。</p>																								
塗 料 調 合	<p>・指定の調合比に従って、下塗り色・中塗り色・クリヤーを調合する。</p>																								
下 塗 り 塗 装	<p>・調合した下塗り色を、530 パックガンにて下地が隠蔽するまで2~3回塗装する。</p> <table border="1"> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.1 MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>5.0</td> </tr> </table> <p>・塗装間隔を充分に取り、肌を作らないように塗装する。</p> <p>・セッティング時間 60℃×20 分以上</p>	エア圧	0.1 MPa	吐出量	5.0																				
エア圧	0.1 MPa																								
吐出量	5.0																								
中 塗 り 塗 装	<p>・調合した中塗り色を、530 パックガンにて塗装する。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>吐出量</th> <th>エア圧</th> <th>ガン距離</th> <th>パターン重ね</th> <th>塗り回数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>捨て吹き</td> <td>5</td> <td>0.1</td> <td>20cm</td> <td>5 / 6</td> <td>1 回</td> </tr> <tr> <td>色決め</td> <td>5</td> <td>0.1</td> <td>15cm</td> <td>6 / 7</td> <td>3~4 回</td> </tr> <tr> <td>ムラ消し</td> <td>5</td> <td>0.1</td> <td>20cm</td> <td>6 / 7</td> <td>1~2 回</td> </tr> </tbody> </table> <p>アルミの目が粗い場合は、吐出量を絞るかエア圧を高く設定すると、目が細かくなります。</p> <p>(1)捨て吹き塗装 ・塗装面全体に、薄く均一に塗装する。</p> <p>(2)色決め塗装 ・一度に厚塗りせずセミウエット状態で、塗装間隔を充分取りながら塗り重ねる。</p> <p>一度の厚塗り・追っかけ塗りは、乾燥を遅くしてムラ発生の原因となります。</p> <p>・塗装時は、廻りの色相又は調色時作成した塗板等で、色相を確認しながら塗り重ねる。</p> <p>(3)ムラ消し塗装 ・ガン距離を色決め塗装より 5~10cm 離れた状態で、色決め塗装と同じパターン重ねで塗り重ねる。</p> <p>色決めした塗膜が乾いてない状態でムラ消し塗装しても、ムラは消えません。 色決めした塗膜が、指触乾燥してからムラ消し塗装して下さい。</p> <p>(4)セッティング時間 60℃×20 分以上 強制乾燥することで、アルミの目が細かくなります。</p>		吐出量	エア圧	ガン距離	パターン重ね	塗り回数	捨て吹き	5	0.1	20cm	5 / 6	1 回	色決め	5	0.1	15cm	6 / 7	3~4 回	ムラ消し	5	0.1	20cm	6 / 7	1~2 回
	吐出量	エア圧	ガン距離	パターン重ね	塗り回数																				
捨て吹き	5	0.1	20cm	5 / 6	1 回																				
色決め	5	0.1	15cm	6 / 7	3~4 回																				
ムラ消し	5	0.1	20cm	6 / 7	1~2 回																				
ク リ ヤ ー 塗 装	<p>・クリヤーは、ミラノ 2K コモクリヤーHi をお勧めします。</p> <p>規定の比率で調合したコモクリヤーを2~3回塗装する。</p> <p>コモクリヤーHiには、No.0・No.1・No.2の3種類あります。 温度に応じた使い分けをお願いします。</p>																								
乾 燥	<p>・セッティング時間 20℃×10 分以上</p> <p>・強制乾燥 60℃×30 分以上</p>																								

(2) スポットボカシ補修

ミラノ 2K・M 使用によるチタンカラーのスポットボカシ補修工程は、次のようになります。

下地処理 → 下塗り色のボカシ塗装 → 中塗り色のボカシ塗装 → クリヤーの塗装 → 乾燥

◆ フロントフェンダーの先端からのボカシ補修を例に記載します。

工 程	作 業 内 容																
下 地 処 理	<p>ダメージ部については、従来とおりの下地処理を行う。</p> <p>ボカシ部は、P1000 以上の細かいペーパーにて研磨し、その周辺をスコッチブライトで足付けする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 上塗り塗装の準備ができれば洗浄⇒脱脂⇒マスキング⇒脱脂を行う。 																
調 色	<ul style="list-style-type: none"> ・ 別紙配合表にて調色する。 																
塗 料 調 合	<ul style="list-style-type: none"> ・ 指定の調合比に従って、下塗り色・中塗り・クリヤーを調合する。 																
下 塗 り 塗 装	<ul style="list-style-type: none"> ・ 調合した下塗り色を、530 パックガンにて下地が隠蔽するまでダメージ部から外側へ向けて、なだらかになるように数回に分けて塗装する。 <table border="1"> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.08 MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>4.0</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> ・ 塗装間隔を充分に取り、肌を作らないように塗装する。 ガサツキが発生するような場合は、リアクターを加えて段ボカシをする。 ・ セッティング時間 60℃×20 分以上 	エア圧	0.08 MPa	吐出量	4.0												
エア圧	0.08 MPa																
吐出量	4.0																
中 塗 り 塗 装	<ul style="list-style-type: none"> ・ 調合した中塗り色を、530 パックガンにて塗装する。 <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>吐出量</th> <th>エア圧</th> <th>ガン距離</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>捨て吹き</td> <td>4</td> <td>0.08</td> <td>15cm</td> </tr> <tr> <td>色決め</td> <td>4</td> <td>0.08</td> <td>10cm</td> </tr> <tr> <td>ムラ消し</td> <td>4</td> <td>0.08</td> <td>15cm</td> </tr> </tbody> </table> <p>アルミの目が粗い場合は、吐出量を若干絞るかエア圧を多少高くして、塗装して下さい。</p> <p>(1)捨て吹き塗装</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ ダメージ部を中心に薄くなめらかになるように一回ボカシ塗装する。 <p>(2)色決め塗装</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ ダメージ部を中心に、調色時に作成した塗板で色相を確認しながら、数回に分けてボカシ塗装する。 		吐出量	エア圧	ガン距離	捨て吹き	4	0.08	15cm	色決め	4	0.08	10cm	ムラ消し	4	0.08	15cm
	吐出量	エア圧	ガン距離														
捨て吹き	4	0.08	15cm														
色決め	4	0.08	10cm														
ムラ消し	4	0.08	15cm														

工 程	作 業 内 容
中 塗 り 塗 装	<ul style="list-style-type: none"> ・塗り重ねは、一回目より二回目・二回目より三回目と少しずつ塗り広げるように塗装して下さい。 ・塗装間隔を充分に取りながら、塗り重ねて下さい。 <p>(3)ムラ消し塗装</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ガン距離を色決め塗装より5~10cm離して、色決め塗膜より一回り広く塗装する。 <ul style="list-style-type: none"> ・ムラ消し塗装は、色決めした塗膜が指触乾燥してから、実施して下さい。色決め塗膜が指触乾燥する前にムラ消し塗装しても、ムラは消えません。 ・ムラ消し塗装で、スプレーガンのエア圧を落として塗装すると、ボカシ際の黒ズミが消え易いです。 <p>(4)セッティング時間</p> <ul style="list-style-type: none"> ・60℃×20分以上 <p>強制乾燥することで、アルミの目が細くなります。</p>
ク リ ヤ ー 塗 装	<ul style="list-style-type: none"> ・クリヤーは、ミラノ2KコモクリヤーHiをお薦めします。 <p>規定の比率で調合したコモクリヤーを2~3回塗装する。</p> <p>コモクリヤーHiには、No.0・No.1・No.2の3種類あります。</p> <p>温度に応じた使い分けをお願いします。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・調合済みクリヤーを、廻りの塗り肌に合わせながら塗装する。 <p>尚クリヤー塗装は、ブロック塗装の方が有効です。</p> <p>(1)捨て吹き</p> <ul style="list-style-type: none"> ・全体に、薄く均一になるように一回塗装する。 <p>(2)仕上げ塗装</p> <ul style="list-style-type: none"> ・外観と塗り肌を確認しながら、パターンを重ね均一な膜厚になるように、一回から二回塗装する。 塗り重ねのタイミングは、前に塗装した塗膜を指で触った時、糸を引く状態まで乾いてから塗装すると良いです。
乾 燥	<ul style="list-style-type: none"> ・セッティング時間 20℃×10分以上 ・強制乾燥 60℃×30分以上