

情報名:ミラノ 2K、メタリック、2 コートパール補修塗装仕様書 [ブロック塗装]

補修塗装工程

旧塗膜の足付け



脱脂・清掃



カラーベース塗装



セッティング

クリヤー塗装



セッティング

強制乾燥



作業内容	使用材料																																												
<p>メタリックを塗装する部分を、P600～P800 にて水研ぎ、または P400～P600 にて空研ぎする。</p>	各種ペーパー																																												
<p>1. 塗装部をアートワックスオフメリットを含ませたウエスで拭き、濡れている間に乾いた清浄なウエスで拭き取る。 2. エアブローを行いながらタッククロスを用いて塗装部を清浄にする。</p>	2814 アートワックスオフメリット タッククロス ウエス																																												
<p>塗装条件(PAC530 ガン) 塗装面積 フェンダー1 枚</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>ムラ取り</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.1MPa</td> <td>0.1MPa</td> <td>0.1MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>5 目盛り</td> <td>5 目盛り</td> <td>5 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>25cm</td> <td>15cm</td> <td>25cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>50cm/秒</td> <td>50cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> <p>塗装面積 フード 1 枚</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>ムラ取り</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.16MPa</td> <td>0.16MPa</td> <td>0.16MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>1-0 目盛り</td> <td>1-0 目盛り</td> <td>1-0 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>20cm</td> <td>20cm</td> <td>30cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>50cm/秒</td> <td>50cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> <p>1. 捨て吹きは均一な 1 枚のフィルムになるように塗装。 2. 色決めは霧を充分になじませるように塗装を行い、均一にツヤが出るように塗装する。 3. 均一にツヤが引けてくるまで塗装間隔を取り、塗り重ねていく。この時色ムラがなければムラ取りの必要なし 4. ムラ取りはパターンを飛ばさぬように、また艶ムラを取らないようになじませる感じで塗装する。(艶ムラがあるとクリヤーをかけたときにムラがでる)</p>		捨て吹き	色決め	ムラ取り	エア圧	0.1MPa	0.1MPa	0.1MPa	吐出量	5 目盛り	5 目盛り	5 目盛り	ガン距離	25cm	15cm	25cm	運行スピード	50cm/秒	50cm/秒	40cm/秒		捨て吹き	色決め	ムラ取り	エア圧	0.16MPa	0.16MPa	0.16MPa	吐出量	1-0 目盛り	1-0 目盛り	1-0 目盛り	ガン距離	20cm	20cm	30cm	運行スピード	50cm/秒	50cm/秒	40cm/秒	<p>※リアクターはハイパーリアクター使用</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>ミラノ 2K・M カラーベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>ミラノ 2K・M リアクター</td> <td>100 ~ 130</td> </tr> </tbody> </table>	ミラノ 2K・M カラーベース	100	ミラノ 2K・M リアクター	100 ~ 130
	捨て吹き	色決め	ムラ取り																																										
エア圧	0.1MPa	0.1MPa	0.1MPa																																										
吐出量	5 目盛り	5 目盛り	5 目盛り																																										
ガン距離	25cm	15cm	25cm																																										
運行スピード	50cm/秒	50cm/秒	40cm/秒																																										
	捨て吹き	色決め	ムラ取り																																										
エア圧	0.16MPa	0.16MPa	0.16MPa																																										
吐出量	1-0 目盛り	1-0 目盛り	1-0 目盛り																																										
ガン距離	20cm	20cm	30cm																																										
運行スピード	50cm/秒	50cm/秒	40cm/秒																																										
ミラノ 2K・M カラーベース	100																																												
ミラノ 2K・M リアクター	100 ~ 130																																												
5 分以上																																													
<p>塗装条件(PAC530 ガン) 塗装面積 フェンダー1 枚</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>中間仕上げ</th> <th>仕上げ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.14MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>5 目盛り</td> <td>5 目盛り</td> <td>6 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>20cm</td> <td>15cm</td> <td>15cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>40cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> <p>塗装面積 フード 1 枚</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>中間仕上げ</th> <th>仕上げ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.16MPa</td> <td>0.16MPa</td> <td>0.18MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>7 目盛り</td> <td>7 目盛り</td> <td>1-0 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>20cm</td> <td>20cm</td> <td>20cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>50cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> <p>捨て吹きは均一な 1 枚のフィルムになるように塗装。 充分に指触乾燥するまで塗装間隔をとって、中間仕上げ、仕上げ乾燥を行う。</p>		捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ	エア圧	0.12MPa	0.12MPa	0.14MPa	吐出量	5 目盛り	5 目盛り	6 目盛り	ガン距離	20cm	15cm	15cm	運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒		捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ	エア圧	0.16MPa	0.16MPa	0.18MPa	吐出量	7 目盛り	7 目盛り	1-0 目盛り	ガン距離	20cm	20cm	20cm	運行スピード	50cm/秒	40cm/秒	40cm/秒	<p>AXEL201 クリヤー AXEL401 クリヤー AXEL1001 クリヤー ミラノ 2K コモクリヤー ミラノ 2K MR クリヤー-Hi</p> <p>上記クリヤーが使用できます。 詳しくは各クリヤーのカタログをご参照ください。</p>				
	捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ																																										
エア圧	0.12MPa	0.12MPa	0.14MPa																																										
吐出量	5 目盛り	5 目盛り	6 目盛り																																										
ガン距離	20cm	15cm	15cm																																										
運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒																																										
	捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ																																										
エア圧	0.16MPa	0.16MPa	0.18MPa																																										
吐出量	7 目盛り	7 目盛り	1-0 目盛り																																										
ガン距離	20cm	20cm	20cm																																										
運行スピード	50cm/秒	40cm/秒	40cm/秒																																										
10 分以上																																													
<p>予備乾燥 (ブース温度+10℃)×10 分 強制乾燥 60℃×30 分以上</p>																																													

情報名:ミラノ 2K、メタリック 2 コートパール補修塗装仕様書 [タッチアップ塗装]

補修塗装工程

旧塗膜の足付け



脱脂・清掃



カラーベース塗装



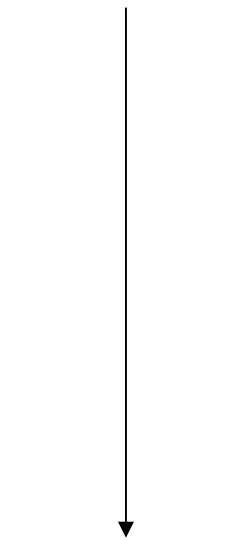
セッティング

クリヤー塗装



作業内容	使用材料																																																
1. プラサフ部分を、P600～P800 の耐水ペーパー、または P400～P600 の空研ぎペーパーにて研磨する。 2. 旧塗膜を#2000 ペーパーにて水研ぎする。 3. クリヤーをボカシ塗装する時はさらに細目コンパウンドにてボカシ周辺部を研磨足付けしておく。	各種ペーパー																																																
1. 塗装部をアートワックスオフメリットを含ませたウエスで拭き、濡れている間に乾いた清浄なウエスで拭き取る。 2. エアブローを行いながらタッククロスを用いて塗装部を清浄にする。	2814 アートワックスオフメリット タッククロス ウエス																																																
塗装条件(PAC530 ガン) 塗装面積 フェンダー1 枚 <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>ムラ取り</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア一圧</td> <td>0.1MPa</td> <td>0.1MPa</td> <td>0.1MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>5 目盛り</td> <td>5 目盛り</td> <td>5 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>20cm</td> <td>15cm</td> <td>25cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>40cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> 塗装面積 フード 1 枚 <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>ムラ取り</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア一圧</td> <td>0.14MPa</td> <td>0.14MPa</td> <td>0.14MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>7 目盛り</td> <td>7 目盛り</td> <td>7 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>25cm</td> <td>20cm</td> <td>30cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>40cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> 1. 捨て吹きは均一な 1 枚のフィルムになるように塗装する。 2. 色決めは霧を充分になじませるように塗装を行い、均一にツヤが出るように塗装する。 3. 均一にツヤが引けてくるまで塗装間隔を取り、塗り重ねていく。		捨て吹き	色決め	ムラ取り	エア一圧	0.1MPa	0.1MPa	0.1MPa	吐出量	5 目盛り	5 目盛り	5 目盛り	ガン距離	20cm	15cm	25cm	運行スピード	40cm/秒	40cm/秒	30cm/秒		捨て吹き	色決め	ムラ取り	エア一圧	0.14MPa	0.14MPa	0.14MPa	吐出量	7 目盛り	7 目盛り	7 目盛り	ガン距離	25cm	20cm	30cm	運行スピード	40cm/秒	40cm/秒	30cm/秒	※リアクター(はハイパーリアクター使用) [メタリックカラー] <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>ミラノ 2K・M カラーベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>ミラノ 2K・M リアクター</td> <td>100～130</td> </tr> </table> [ボカシ剤] <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>ウレタン ボカシ剤</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>ミラノ 2K コモクリヤー ハードナー又は ミラノ 2KMR クリヤー 硬化剤</td> <td>2</td> </tr> </table> [ボカシ剤塗装ガン条件] エア一圧 0.1MPa 吐出量 3～4 目盛り	ミラノ 2K・M カラーベース	100	ミラノ 2K・M リアクター	100～130	ウレタン ボカシ剤	100	ミラノ 2K コモクリヤー ハードナー又は ミラノ 2KMR クリヤー 硬化剤	2
	捨て吹き	色決め	ムラ取り																																														
エア一圧	0.1MPa	0.1MPa	0.1MPa																																														
吐出量	5 目盛り	5 目盛り	5 目盛り																																														
ガン距離	20cm	15cm	25cm																																														
運行スピード	40cm/秒	40cm/秒	30cm/秒																																														
	捨て吹き	色決め	ムラ取り																																														
エア一圧	0.14MPa	0.14MPa	0.14MPa																																														
吐出量	7 目盛り	7 目盛り	7 目盛り																																														
ガン距離	25cm	20cm	30cm																																														
運行スピード	40cm/秒	40cm/秒	30cm/秒																																														
ミラノ 2K・M カラーベース	100																																																
ミラノ 2K・M リアクター	100～130																																																
ウレタン ボカシ剤	100																																																
ミラノ 2K コモクリヤー ハードナー又は ミラノ 2KMR クリヤー 硬化剤	2																																																
5 分以上																																																	
塗装条件(PAC530 ガン) 塗装面積 フェンダー1 枚 <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>中間仕上げ</th> <th>仕上げ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア一圧</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.14MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>5 目盛り</td> <td>5 目盛り</td> <td>6 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>20cm</td> <td>15cm</td> <td>15cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>40cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> </tr> </tbody> </table>		捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ	エア一圧	0.12MPa	0.12MPa	0.14MPa	吐出量	5 目盛り	5 目盛り	6 目盛り	ガン距離	20cm	15cm	15cm	運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒	AXEL201 クリヤー AXEL401 クリヤー AXEL1001 クリヤー ミラノ 2K コモクリヤー ミラノ 2K MR クリヤー-Hi 上記クリヤーが使用できません。 詳しくは各クリヤーのカタログをご参照ください。																												
	捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ																																														
エア一圧	0.12MPa	0.12MPa	0.14MPa																																														
吐出量	5 目盛り	5 目盛り	6 目盛り																																														
ガン距離	20cm	15cm	15cm																																														
運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒																																														

補修塗装工程



セッティング

強制乾燥

作業内容				使用材料	
塗装面積 フード1枚				[ボカシ剤]	
	捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ	ボカシ剤	100
エア圧	0.16MPa	0.16MPa	0.18MPa	各種上塗りウレタン硬化剤 または ハードナー	2
吐出量	7目盛り	7目盛り	1-0目盛り		
ガン距離	20cm	20cm	20cm		
運行スピード	50cm/秒	40cm/秒	40cm/秒		
1. 捨て吹きは均一な1枚のフィルムになるように塗装する。 2. 十分に指触乾燥するまで塗装間隔をとって、中間仕上げ、仕上げ乾燥を行う。 3. ボカシ剤を足していきながらボカシ際を広げてなじませる。					
10分以上					
予備乾燥 (ブース温度+10°C)×10分					
強制乾燥 60°C×30分以上					

情報名:ミラノ 2K コモ補修塗装仕様書

補修塗装工程

旧塗膜の足付け



脱脂・清掃



カラーベース塗装



強制乾燥

セッティング

作業内容	使用材料																																														
カラーベースを塗装する部分を、#400~#600にて水研ぎ、または#320~#400にて空研ぎする。	各種ペーパー																																														
1. 塗装部をワックスオフメリットを含ませたウエスで拭き、濡れている間に乾いた清浄なウエスでふき取る。 2. エアブローを行いながらタッククロスを用いて塗装部を清浄にする。	2814 ワックスオフメリット タッククロス ウエス																																														
塗装条件(PAC530 ガン) <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>ムラ取り</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア一圧</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.14MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>5目盛り</td> <td>5目盛り</td> <td>6目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>25cm</td> <td>15cm</td> <td>15cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>40cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> 塗装面積 フード 1枚 <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>ムラ取り</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア一圧</td> <td>0.16MPa</td> <td>0.16MPa</td> <td>0.18MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>7目盛り</td> <td>7目盛り</td> <td>0-1目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>20cm</td> <td>20cm</td> <td>25cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>50cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> 1. 捨て吹きは均一な 1枚のフィルムになるように塗装する。 2. 色決めは霧を充分になじませるように塗装を行い、充分に指触乾燥するまで塗装間隔をとる。 3. 肌を整えながら仕上げ塗装を行う。 4. ボカシ塗装を行う場合は吹き残り塗料にシンナーを足して行きながら、霧をなじませて行く。		捨て吹き	色決め	ムラ取り	エア一圧	0.12MPa	0.12MPa	0.14MPa	吐出量	5目盛り	5目盛り	6目盛り	ガン距離	25cm	15cm	15cm	運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒		捨て吹き	色決め	ムラ取り	エア一圧	0.16MPa	0.16MPa	0.18MPa	吐出量	7目盛り	7目盛り	0-1目盛り	ガン距離	20cm	20cm	25cm	運行スピード	50cm/秒	40cm/秒	40cm/秒	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tbody> <tr> <td>ミラノ 2K・コモ カラーベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>ミラノ 2K・コモ ハードナー</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>ミラノ 2K・コモ シンナー</td> <td>30~50</td> </tr> </tbody> </table>	ミラノ 2K・コモ カラーベース	100	ミラノ 2K・コモ ハードナー	20	ミラノ 2K・コモ シンナー	30~50
	捨て吹き	色決め	ムラ取り																																												
エア一圧	0.12MPa	0.12MPa	0.14MPa																																												
吐出量	5目盛り	5目盛り	6目盛り																																												
ガン距離	25cm	15cm	15cm																																												
運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒																																												
	捨て吹き	色決め	ムラ取り																																												
エア一圧	0.16MPa	0.16MPa	0.18MPa																																												
吐出量	7目盛り	7目盛り	0-1目盛り																																												
ガン距離	20cm	20cm	25cm																																												
運行スピード	50cm/秒	40cm/秒	40cm/秒																																												
ミラノ 2K・コモ カラーベース	100																																														
ミラノ 2K・コモ ハードナー	20																																														
ミラノ 2K・コモ シンナー	30~50																																														
10分以上																																															
予備乾燥 (ブース温度+10°C)×10分 強制乾燥 60°C×30分以上																																															

情報名:ミラノ 2K 3 コートパール補修塗装仕様書 [ブロック塗装]

補修塗装工程

調色

(カラーベース色)



旧塗膜の足付け



脱脂・清掃



下塗り色塗装



パール塗装



作業内容	使用材料																																												
1. #600 研磨で下塗り色を出し、#1000 から#2000 ペーパーにて目消した後、細目・極細目コンパウンドで光沢を出し、比色見本とする。 2. カラーベースの色合わせは、カラー工房を参考にする。	ペーパー コンパウンド カラー工房																																												
メタリックを塗装する部分を、#600～#800 にて水研ぎ、または#400～#600 にて空研ぎする。	各種ペーパー																																												
1. 塗装部をアートワックスオフメリットを含ませたウエスで拭き濡れている間に乾いた清浄なウエスで拭き取る 2. エアブローを行いながらタッククロスを用いて塗装部を清浄にする。	2814 アートワックスオフメリット タッククロス ウエス																																												
塗装条件(PAC530 ガン) 塗装面積 フェンダー1 枚 <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>仕上げ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア一圧</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.14MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>5 目盛り</td> <td>5 目盛り</td> <td>6 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>25cm</td> <td>15cm</td> <td>15cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>40cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> 塗装面積 フード 1 枚 <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め (2 回目)</th> <th>仕上げ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア一圧</td> <td>0.16MPa</td> <td>0.16MPa</td> <td>0.18MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>7 目盛り</td> <td>7 目盛り</td> <td>1-0 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>20cm</td> <td>20cm</td> <td>25cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>50cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> 1. フィルター濾過後、補修部に 2～3 回塗装し、完全に色決めする。 2. スケ・ムラ(シマリ不良)がなく、塗り肌はきめ細かく塗装する。 3. 指触乾燥した後、パールベースの塗装を行う。		捨て吹き	色決め	仕上げ	エア一圧	0.12MPa	0.12MPa	0.14MPa	吐出量	5 目盛り	5 目盛り	6 目盛り	ガン距離	25cm	15cm	15cm	運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒		捨て吹き	色決め (2 回目)	仕上げ	エア一圧	0.16MPa	0.16MPa	0.18MPa	吐出量	7 目盛り	7 目盛り	1-0 目盛り	ガン距離	20cm	20cm	25cm	運行スピード	50cm/秒	40cm/秒	40cm/秒	カラーベース調合 <table border="1"> <tbody> <tr> <td>ミラノ 2K・M カラーベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>ミラノ 2K・M リアクター</td> <td>100～130</td> </tr> </tbody> </table> ※リアクターはハイパーリアクター使用	ミラノ 2K・M カラーベース	100	ミラノ 2K・M リアクター	100～130
	捨て吹き	色決め	仕上げ																																										
エア一圧	0.12MPa	0.12MPa	0.14MPa																																										
吐出量	5 目盛り	5 目盛り	6 目盛り																																										
ガン距離	25cm	15cm	15cm																																										
運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒																																										
	捨て吹き	色決め (2 回目)	仕上げ																																										
エア一圧	0.16MPa	0.16MPa	0.18MPa																																										
吐出量	7 目盛り	7 目盛り	1-0 目盛り																																										
ガン距離	20cm	20cm	25cm																																										
運行スピード	50cm/秒	40cm/秒	40cm/秒																																										
ミラノ 2K・M カラーベース	100																																												
ミラノ 2K・M リアクター	100～130																																												
塗装条件(PAC530 ガン) 塗装面積 フェンダー1 枚 <table border="1"> <tbody> <tr> <td>エア一圧</td> <td>0.1MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>5 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>40cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>50cm/秒</td> </tr> </tbody> </table>	エア一圧	0.1MPa	吐出量	5 目盛り	ガン距離	40cm	運行スピード	50cm/秒	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>ミラノ 2K・M ミキシング クリヤー</td> <td>95</td> </tr> <tr> <td>TC パールベ ースコンク</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>ミラノ 2K・M リアクター</td> <td>100</td> </tr> </tbody> </table>	ミラノ 2K・M ミキシング クリヤー	95	TC パールベ ースコンク	5	ミラノ 2K・M リアクター	100																														
エア一圧	0.1MPa																																												
吐出量	5 目盛り																																												
ガン距離	40cm																																												
運行スピード	50cm/秒																																												
ミラノ 2K・M ミキシング クリヤー	95																																												
TC パールベ ースコンク	5																																												
ミラノ 2K・M リアクター	100																																												

補修塗装工程

セッティング

クリヤー塗装

セッティング

強制乾燥

作 業 内 容		使 用 材 料																																								
塗装面積 フード 1 枚 <table border="1"> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.16MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>1-0 目盛り</td> </tr> </table> 1. フィルター濾過後、塗り過ぎないように、フラッシュオフタイムを取りながら、又パール感を確認しながら均一に塗装する。 2. パール感を調整しながら、塗装回数を 3~4 回を基本に仕上げる。塗り過ぎないためには、薄く回数で調整することがポイント。 3. 指触乾燥まで乾燥した後、クリヤー塗装を行う。2 コートで厚膜になりやすいので、セッティングは充分にとる		エア圧	0.16MPa	吐出量	1-0 目盛り																																					
エア圧	0.16MPa																																									
吐出量	1-0 目盛り																																									
10 分以上																																										
塗装条件(PAC530 ガン) 塗装面積 フェンダー 1 枚 <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>中間仕上げ</th> <th>仕上げ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.14MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>5 目盛り</td> <td>5 目盛り</td> <td>6 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>20cm</td> <td>15cm</td> <td>15cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>40cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> 塗装面積 フード 1 枚 <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>中間仕上げ</th> <th>仕上げ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.16MPa</td> <td>0.16MPa</td> <td>0.18MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>7 目盛り</td> <td>7 目盛り</td> <td>1-0 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>20cm</td> <td>20cm</td> <td>20cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>50cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> 1. 捨て吹きは均一な 1 枚のフィルムになるように塗装する。 2. 充分に指触乾燥するまで塗装間隔をとって、中間仕上げ、仕上げ乾燥を行う。			捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ	エア圧	0.12MPa	0.12MPa	0.14MPa	吐出量	5 目盛り	5 目盛り	6 目盛り	ガン距離	20cm	15cm	15cm	運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒		捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ	エア圧	0.16MPa	0.16MPa	0.18MPa	吐出量	7 目盛り	7 目盛り	1-0 目盛り	ガン距離	20cm	20cm	20cm	運行スピード	50cm/秒	40cm/秒	40cm/秒	AXEL201 クリヤー AXEL401 クリヤー AXEL1001 クリヤー ミラノ 2K コモクリヤー ミラノ 2K MR クリヤー-Hi 上記クリヤーが使用できません。 詳しくは各クリヤーのカタログをご参照ください。
	捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ																																							
エア圧	0.12MPa	0.12MPa	0.14MPa																																							
吐出量	5 目盛り	5 目盛り	6 目盛り																																							
ガン距離	20cm	15cm	15cm																																							
運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒																																							
	捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ																																							
エア圧	0.16MPa	0.16MPa	0.18MPa																																							
吐出量	7 目盛り	7 目盛り	1-0 目盛り																																							
ガン距離	20cm	20cm	20cm																																							
運行スピード	50cm/秒	40cm/秒	40cm/秒																																							
10 分以上																																										
予備乾燥 (ブース温度+10°C)×10 分 強制乾燥 60°C×30 分以上																																										

情報名:ミラノ 2K 3 コートパール補修塗装仕様書 [タッチアップ塗装]

補修塗装工程	作業内容	使用材料
調色 (カラーベース色)	1. P600 研磨で下塗り色を出し、P1000 から P2000 ペーパーにて目消した後、細目・極細目コンパウンドで光沢を出し、比色見本とする。 2. カラーベースの色合わせは、カラー工房を参考する。	ペーパー コンパウンド カラー工房
旧塗膜の足付け	1. プラサフ部分を、P600～P800 の耐水ペーパー、または P400～P600 の空研ぎペーパーにて研磨する。 2. 旧塗膜を P2000 ペーパーにて水研ぎする。 3. クリヤーをボカシ塗装する時はさらに細目コンパウンドにてボカシ周辺部を研磨足付けしておく。	各種ペーパー
脱脂・清掃	塗装部をアートワックスオフメリットを含ませたウエスで拭き、濡れている間に乾いた清浄なウエスで拭き取る。エアブローを行いながらタッククロスを用いて塗装部を清浄にする。	2814 アートワックスオフメリット タッククロス ウエス
塗料調合	塗装前にカラーベース(下塗り色)及びパールベースを調合しておく。 (A)カラーベース ミラノ 2K・M 調色塗料 100 ミラノ 2K・M リアクター 80～100 (B)パールベース ミラノ 2K・M ミキシング クリヤー 95 TC パールベースコンク 5 ミラノ 2K・M リアクター 100	※リアクターはハイパーリアクター使用
パール塗装	塗装条件(PAC530 ガン) 1) 色決め塗装 1-1 塗料調合 カラーベース 50 部 パールベース 50 部 1-2 フィルター濾過後、補修部に 2～3 回塗装し、下地部分の周辺を完全に色決め塗装する。 1-3 必ず、フラッシュオフタイムをとりながら塗装する。 1-4 指触乾燥まで乾燥した後、2)の塗装をする。 2) ボカシ塗装 2-1 塗料調合 カラーベース 5 部 パールベース 95 部 又は 1)の色決め塗料の残り 10 部 (B)パールベース 90 部	

補修塗装工程

セッティング

クリヤー塗装

セッティング

強制乾燥

作業内容	使用材料																																								
2-2 フィルター濾過後、中心部よりボカシ部にかけて、回りの色調に注意しながら塗装する。 2-3 この段階でほぼ色調が合ってくるが、やや控えめに2~3回塗装する。 2-4 必ず、フラッシュオフタイムを取りながら塗装する。 3) パールベース塗装 3-1 塗料調合 (B)パールベース 100部 3-2 隣接パネルのパール感(色調)に合わせる様、塗装する。 3-3 指触乾燥まで乾燥した後、クリヤー塗装をする。																																									
10分以上																																									
塗装条件(PAC530ガン) 塗装面積 フェンダー1枚 <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>中間仕上げ</th> <th>仕上げ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア一圧</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.14MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>5目盛り</td> <td>5目盛り</td> <td>6目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>20cm</td> <td>15cm</td> <td>15cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>40cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> 塗装面積 フード1枚 <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>中間仕上げ</th> <th>仕上げ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア一圧</td> <td>0.16MPa</td> <td>0.16MPa</td> <td>0.18MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>7目盛り</td> <td>7目盛り</td> <td>1-0目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>20cm</td> <td>20cm</td> <td>20cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>50cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> 1. 捨て吹きは均一な1枚のフィルムになるように塗装する。 2. 十分に指触乾燥するまで塗装間隔をとって、中間仕上げ、仕上げ乾燥を行う。		捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ	エア一圧	0.12MPa	0.12MPa	0.14MPa	吐出量	5目盛り	5目盛り	6目盛り	ガン距離	20cm	15cm	15cm	運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒		捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ	エア一圧	0.16MPa	0.16MPa	0.18MPa	吐出量	7目盛り	7目盛り	1-0目盛り	ガン距離	20cm	20cm	20cm	運行スピード	50cm/秒	40cm/秒	40cm/秒	AXEL201 クリヤー AXEL401 クリヤー AXEL1001 クリヤー ミラノ 2K コモクリヤー ミラノ 2K MR クリヤーHi 上記クリヤーが使用できません。 詳しくは各クリヤーのカタログをご参照ください。
	捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ																																						
エア一圧	0.12MPa	0.12MPa	0.14MPa																																						
吐出量	5目盛り	5目盛り	6目盛り																																						
ガン距離	20cm	15cm	15cm																																						
運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒																																						
	捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ																																						
エア一圧	0.16MPa	0.16MPa	0.18MPa																																						
吐出量	7目盛り	7目盛り	1-0目盛り																																						
ガン距離	20cm	20cm	20cm																																						
運行スピード	50cm/秒	40cm/秒	40cm/秒																																						
10分以上																																									
予備乾燥 (ブース温度+10°C)×10分 強制乾燥 60°C×30分以上																																									

情報名:ミラノ2K コモ補修塗装仕様書(ボカシ塗装)

補修塗装工程

旧塗膜の足付け



脱脂・清掃



カラーベース塗装



ボカシ塗装



セッティング

強制乾燥



ポリッシング

作 業 内 容	使 用 材 料																										
<p>カラーベースを塗装する部分を、#400~#600にて水研ぎ、または#320~#400にて空研ぎする。 ボカシ際の処理#2000ペーパーにて水研ぎ又はバフレックスで足付けを行う。</p>	各種ペーパー																										
<p>1. 塗装部をワックスオフメリットを含ませたウエスで拭き、濡れている間に乾いた清浄なウエスでふき取る。 2. エアブローを行いながらタッククロスを用いて塗装部を清浄にする。</p>	2814 ワックスオフメリット タッククロス ウエス																										
<p>塗装条件(PAC530ガン) 塗装面積 フード 1枚</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>ムラ取り</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア一圧</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.14MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>5目盛り</td> <td>5目盛り</td> <td>6目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>25cm</td> <td>15cm</td> <td>15cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>40cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> <p>1. 捨て吹きは均一な1枚のフィルムになるように塗装する。 2. 色決めは霧を充分になじませるように塗装を行い、充分に指触乾燥するまで塗装間隔をとる。 3. 肌を整えながら仕上げ塗装を行う。</p>		捨て吹き	色決め	ムラ取り	エア一圧	0.12MPa	0.12MPa	0.14MPa	吐出量	5目盛り	5目盛り	6目盛り	ガン距離	25cm	15cm	15cm	運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>ミラノ2K・コモカラーベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>ミラノ2K・コモハードナー</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>ミラノ2K・コモシンナー</td> <td>30~50</td> </tr> </tbody> </table>	ミラノ2K・コモカラーベース	100	ミラノ2K・コモハードナー	20	ミラノ2K・コモシンナー	30~50
	捨て吹き	色決め	ムラ取り																								
エア一圧	0.12MPa	0.12MPa	0.14MPa																								
吐出量	5目盛り	5目盛り	6目盛り																								
ガン距離	25cm	15cm	15cm																								
運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒																								
ミラノ2K・コモカラーベース	100																										
ミラノ2K・コモハードナー	20																										
ミラノ2K・コモシンナー	30~50																										
<p>1. ボカシ塗装は吹き残り塗料にシンナーで倍希釈しボカシ際の霧をなじませ、際が滑らかになるようにする。 2. 再度、希釈吹き残り塗料にシンナーを倍希釈しぼかす。</p> <p>ボカシ時のガン設定は、吐出量を3程度に絞り、エア一圧力は0.06MPa程度でミストをなじませる。 又は、ボカシ剤を足しながらぼかす。 又は、ボカシ際にボカシ剤を薄く塗装しミストをなじませる。 ※ぼかし塗装の場合、クリヤーニゴシ又は、2コートクリヤー仕上げをする事をお進めします。 クリヤーニゴシの場合は、クリヤーを30%以上ブレンドしてぼかし塗装をして下さい。</p>	<p>吹き残り塗料 100 シンナー 100 (段ボカシ 1回目) 追加シンナー 100 (段ボカシ 2回目)</p> <p>ボカシ剤はハードナーを2%</p>																										
10分以上																											
<p>予備乾燥 (ブース温度+10℃)×10分 強制乾燥 60℃×30分以上</p>																											
<p>ボカシ際のポリッシングは、塗膜が冷えてから超微粒子・仕上げ用コンパウンドにて軽く磨く。 ボカシ際のポリッシングは、力を入れないで軽く磨く。</p>																											