

作業プロセス:



トヨタ3U9ベースコートのボカシ塗装
(スタンドックスベースコート/4コート仕様)

素地:

- 補修箇所の準備は(塗装仕様S3)を参照

前処理 /
クリーニング:

- 補修箇所をP800-P1000で研磨、そして研磨用パッドでパネル全体を足付け処理



Standox® 塗装仕様S1素地準備情報を参照

塗装:

・ アンダークリヤー塗装

HSハードナーの場合15%
VOCハードナーの場合10%

- Standox® ベースコートMIX599に20%Standox® 2K MSハードナー類と100% Standox® ベースコートシンナーを混合しボカシ範囲に塗装し艶が消える迄フラッシュオフ

・ グランドコートボカシ塗装

下記配合も可能
15% Standox® HSハードナー類と
40% Standox® ベースコートシンナー

10% Standox® VOCハードナー類と4
5% Standox® ベースコートシンナー

- Standox® ベースコート3U9グランドコートに20%Standox® 2K MSハードナー類と30~40% Standox® ベースコートシンナーを混合
- Standox® ベースコート3U9グランドコートを隠ぺいするまで各コートを広げながら塗装
- 各コートでフラッシュオフさせタッククロスで丁寧にオーバーミストを除去

・ ミッドコートボカシ塗装

- Standox® ベースコート3U9ミッドコートに50~60% Standox® ベースコートシンナーを混合
- Standox® ベースコート3U9ミッドコート1コート目をグランドコートの塗装範囲を超えて塗装
- Standox® ベースコート3U9ミッドコート2コート目を1コート目より広く塗装
- 各コートでフラッシュオフさせタッククロスで丁寧にオーバーミストを除去

* 次ページに続く

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用するにはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与めますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

作業プロセス:



トヨタ3U9ベースコートのボカシ塗装
(スタンドックスベースコート)

塗装:

- ・ クリヤー塗装(レベリング用)
 - ・ カラークリヤーをレベリングさせるため、Standocryl[®]2Kシンナーで50%~70%希釈したStandocryl[®]2Kクリヤー類及びStandocryl[®]VOCクリヤー類をパネル全体に薄く均一に1コート塗装
 - ・ クリヤーをフラッシュオフ 3~5分/18~22°
 - * カラークリヤーで使用するクリヤーと同じクリヤーを使用すること
- ・ 通常クリヤー調合
 - ・ 使用するクリヤーコートのTDSに従いハードナー、シンナーを混合
- ・ カラークリヤー調合
 - ・ Standocryl[®]2Kクリヤー類及びStandocryl[®]VOCクリヤー類にクリヤーコートアディティブを混合
 - ・ 各クリヤーコートのTDSに従いハードナー、シンナーを混合
- ・ 通常クリヤー塗装(1コート目)
 - ・ 通常クリヤーをボカシパネル外側からミッドコートを若干超えて塗装
- ・ カラークリヤー塗装(1コート目)
 - ・ 続けてカラークリヤー1コート目をミッドコート塗装範囲を若干超えてボカシ塗装し先に塗装した通常クリヤーに馴染ませる
使用したクリヤーのTDSに従いフラッシュ
- ・ カラークリヤー塗装(2コート目)
 - ・ カラークリヤー2コート目を1コート目の内側にボカシ塗装
ニゴリカラーのボカシ範囲を若干超えること
- ・ 通常クリヤー塗装(2コート目)
 - ・ 続けて通常クリヤー2コート目をボカシパネル外側からカラークリヤー2コート目のエッジ部分迄塗装し馴染ませる

乾燥:

- ・ 使用したクリヤーのTDSに従いフラッシュオフし乾燥

サンディング:

- ・ 乾燥, 冷却後にP1000より細かい番手で足付け研磨を行う

* 次ページに続く

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用するにはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与めますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

作業プロセス:



トヨタ3U9ベースコートのボカシ塗装
(スタンボックスベースコート)

塗装:

- ・ クリヤー塗装(最終仕上げ)
- ・ カラークリヤーの工程で使用した通常クリヤーを1コート塗装

乾燥:

- ・ クリヤーのTDSに従いフラッシュオフ乾燥

塗装:

クリヤー塗装(オプション)
ウェットオンウェット塗装

- ・ 通常クリヤー(2コート目)を塗装後、十分にフラッシュオフ
- ・ カラークリヤーのボカシで使用した通常クリヤーをミディウムウェットコートでパネル全体に1コート塗装

重要ポイント:

- ・ グランドカラーの過度なオーバーミストは避ける
- ・ ミッドコートは3コートパールカラーのパールベースの塗装要領で塗装
- ・ 以下クリヤーの工程は全て同じクリヤーを使用する
 - ・ カラークリヤー塗装(1コート目/2コート目)
 - ・ 通常クリヤー塗装(1コート目/2コート目/レベリング用)
- ・ カラークリヤーは通常よりもスプレーガンの距離を離し均一に塗装
- ・ カラークリヤーのボカシ塗装はトリガーを常に握った状態で弧を描くように塗装
- ・ 通常クリヤー塗装(1コート目/2コート目)はカラークリヤーのボカシ部分を均一に馴染ませ肌を平滑にする
- ・ カラークリヤーはベースコート塗装範囲まで塗装する
- ・ 色相に影響が出る場合があるのでカラークリヤー乾燥後の中研ぎは研磨し過ぎない

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与めますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」