

作業プロセス:



特殊原色を含むベースコート塗装
ボカシ塗装 (日産KAB)

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で研磨し、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:

- ・ グランドカラー
- ・ 第1クリヤー

VOCハードナーの場合:
VOCハードナー類10%
ベースコートシンナー45%

- ・ ボカシ範囲にStandox® ベースコートカラーレスを塗装
- ・ Standox® ベースコートのKABグランドカラーに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
もしくは
15% Standox® 2K HS ハードナー類 40% Standox® ベースコートシンナーを混合
- ・ Standox® ベースコートカラーのKABグランドカラーを塗装
- ・ それぞれのスプレーパスは外側に向かって広い範囲にフェードアウトし、塗り重ねる
- ・ フラッシュオフ後、Standocryl® 2K クリヤー類もしくはStandocryl® VOC クリヤー類をKABグランドカラー塗装範囲より広めに塗装

乾燥:

- ・ 各クリヤーのTDSを参照

サンディング:

- ・ P1500でクリヤーを研磨し肌調整し3Mトライザクトフィニッシングディスク(P3000クラス)で目消し

[*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。」

作業プロセス:



特殊原色を含むベースコート塗装
ボカシ塗装 (日産KAB)

塗装:

- ・ アンダークリヤー
- ・ ベースカラー
- ・ 耐擦傷性クリヤー

MIX599

VOCハードナーの場合:
VOCハードナー類10%
ベースコートシンナー100%

KABベースカラー

VOCハードナーの場合:
VOCハードナー類10%
ベースコートシンナー200~400%

- ・ ボカシ範囲にStandox[®] ベースコートカラーレスを塗装
- ・ 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もしくは、
15% Standox[®] 2K HS ハードナー類と100% Standox[®] ベースコートシンナーを混合しKABベースカラー塗装範囲より広めに1回塗装しフラッシュオフ
- ・ Standox[®] ベースコートのKABベースカラーに20% Standox[®] 2K MS ハードナー 類と200~400% Standox[®] ベースコートシンナーを混合もしくは、
15% Standox[®] 2K HS ハードナー類と200~400% Standox[®] ベースコートシンナーを混合
- ・ Standox[®] ベースコートのKABベースカラーを4~5回塗装
- ・ それぞれのスプレーパスは外側に向かって広い範囲にフェードアウトし、塗り重ねる
- ・ Standox[®] ベースコートのKABベースカラーをフラッシュオフ後、Standocryl[®] VOC プラチナクリヤーK9570を補修パネル全体に塗装

重要ポイント:

- ・ Standox[®] ベースコートのKABグランドカラーは肌荒れやムラを出さないように注意する。
- ・ 第1クリヤーは仕上がりをよくする為、P300でP1500のペーパー目は完全に消す。
- ・ アンダークリヤーは薄く均一に塗装し十分にフラッシュオフする
- ・ KABベースカラーは薄く均一に塗装する
ウェットに塗装すると粒子感がでてしまうため注意する
- ・ KABベースカラーは十分にフラッシュオフする
18~22℃/20分以上

「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えますので、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。」