

作業プロセス:



特殊原色を含むベースコート塗装
(メルセデス アルビーム047)

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:

- ・ 補修箇所はStandox[®] 2K/VOCフィラー類(ライトグレー)を塗装し乾燥後、P1000以上で研磨



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

- ・ Standox[®] 2K/VOCフィラー(ライトグレー)上にStandocryl[®] 2K クリヤー類もしくはStandocryl[®] VOC クリヤー類をTDSに従い塗装

サンディング:

- ・ 完全乾燥後、P1500水研ぎ研磨にてクリヤー肌を除去。
更に、3Mトライザクトフィニッシングディスク(P3000クラス)でP1500研磨目を除去する

塗装:
・ MIX599
・ ベースカラー

- ・ P3000の研磨目を除去する為、MIX599をシンナーで1:1に希釈し、軽く1回ライトコートで薄く均一に塗装し十分にフラッシュオフを取る
- ・ Standox[®] ベースコートの047ベースカラーに300%~400% Standox[®] ベースコートシンナーを混合
- ・ Standox[®] ベースコートの047ベースカラーを一度の厚塗りを行わず、コート間のフラッシュオフを十分に取り数回塗装、最終フラッシュオフも同様に十分取る

スプレーガンの調整(参考):

- ・ スプレーガン:SATA RP 1. 3口径
- ・ エアー圧:2バール
- ・ 吐出量:1~1.5回転開け
- ・ コート数:4~6コート

*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
(メルセデス アルビーム047)

塗装:

- ・ 第1クリアー

- ・ Standocryl[®] 2K クリヤー類もしくはStandocryl[®] VOC クリヤー類を塗装

1および2コート目は、一度の厚塗りをさけ、コート間のフラッシュオフ時間を十分に取薄く塗装。2コート目は、メディアムウエット塗装

サンディング:

- ・ 完全乾燥後、P1500以上で研磨

塗装:

- ・ 耐擦傷性クリアー

- ・ Standocryl[®] VOC プラチナクリアーK9570をTDSに従い塗装

重要ポイント:

- ・ 塗装修理箇所、および、周辺の素地表面を均一にする事
- ・ Standox[®] ベースコートの047ベースカラーを一度に厚塗り塗装した場合、アルミの配列を乱して色が変化してしまう為、要注意
- ・ 第1クリアーを一度に厚塗りした場合、アルミの配列を乱して色が変化してしまう為、要注意
- ・ アンダークリアー塗装面にStandox[®] 2K/VOCフィラー(ライトグレー)もしくはOEM新車カラーが塗布されていない場合、MIX570:MIX571=40g:60をグランドカラーとして使用

「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。」