

作業プロセス:



スタンドブルー®ベースコート日産KAB
ボカシ塗装

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:

- ・ ボカシ範囲にStandoblue® カラーブレンド8570/8580を塗装
- ・ Standoblue® ベースコートKABカラーベースに50% Standoblue®
ビスコシティアジャスタースロー8520を混合
- ・ **ボカシエリア:**
ウェットなStandoblue® カラーブレンのエッジまで塗装した後、ガン
距離を離しボカシ塗装を行う

補修箇所(交換パネル):

通常の1.5コートプロセスで塗装し隣接するボカシにエリア
フェードイン

艶が完全に消えるまでフラッシュしStandocryl® VOC プラチナクリ
ヤーK9570を塗装し乾燥

*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:



スタンドブルー®ベースコート日産KAB
ボカシ塗装

重要ポイント:

- ・ 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
- ・ Standoblue® カラーブレンドはフラッシュさせない
- ・ Standoblue® カラーブレンド上はウェットに塗装し過ぎない

「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。」