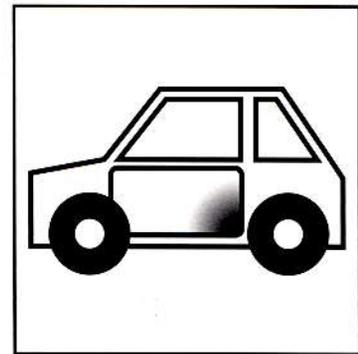


PG80Ⅲ

KANSAI PAINT

標準塗装仕様



メタリック・2コートパールボカシ塗料仕様

| No. | 工程 | 要領 | 作業のポイント | スプレー条件(参考) | | |
|-----|---------------|--|---|------------|---------|------------------|
| | | | | 吐出量バルブ | 距離 (cm) | 運行速度 |
| 1 | 旧塗膜の足付け | 補修塗装部より広めにSUウォッシュコンパウンド/スコッチブライトP1000~P1200で水研ぎする | | | | |
| 2 | 脱脂・清掃 |  シリコンオフで汚れを除去し、タッククロスでゴミを拭き取る。 | | | | |
| 3 | 下塗り | (ボカシレベリング剤) (80硬化剤) 100 + 1 | クリアー仕上げをする範囲に塗る。 | 1.5回転 | 15 | 速め |
| 4 | カラーベース |  拾い塗り~色ぎめ (メタリックエナメルベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 100~120 (A) | (拾い塗り) ブラサフ部を中心にうすく拾い塗り(色ぎめ) うすく数回に分けてスケのないように塗る。 | 1.5~2.0回転 | 15~20 | (普通) (0.8m/秒) |
| | | ムラ消し~ボカシ塗り (A) (シンナー) 100 + 0~20 | うすく 1~2回半つや程度に塗る (ガサツキがないように) | 1.5~2.0回転 | 20~25 | 普通 |
| 5 | セッティング |  指触乾燥以上 | 約10分 | | | |
| 6 | クリアー |  捨て塗り~仕上げ塗り (SUクリアーベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 5~20 (B) | メタリックエナメルの指触乾燥後、少しツヤが出るようにうすく捨て塗りをを行い、十分に乾燥させてから数回塗り、肌を整える。各回のフラッシュオフは、指触乾燥以上十分にとる。 | 2.0回転 | 10~15 | 普通 |
| 7 | クリアーボカシギワの肌調整 |  クリアーのボカシ(I) (B) (ボカシレベリング剤) 100 + 50~100 (C) | クリアーのボカシギワのザラツキ部にうすく吹き付け、肌を整える。 | 1.0~1.5回転 | 10~15 | - |
| | |  クリアーのボカシ(II) (C) (ボカシレベリング剤) 10~20 + 100 | ボカシギワの細かいザラツキ部にうすく数回塗り、ツヤが均一になる程度に仕上げる。 | | | |
| 8 | 乾燥 |  強制乾燥の場合はセッティング約10分 20℃×3時間以上または60℃×20分  (ボカシギワ20℃×16時間以上 または60℃×40分) | ボデー温度キープ | | | |
| 9 | 磨き仕上げ |  スーパーコンパウンドシステム | ゴミ付着・肌アレ部はP1500~P2000のペーパーまたは砥石で水研ぎする。研ぎ部・ボカシ部はスーパーコンパウンド(研磨用)で磨き肌を整える。更にスーパーコンパウンド(仕上用)で磨きツヤを整える。(スポンジバフがよい) | | | |

注) ●スプレー条件



スプレーガン口径: 1.3mm
吹付圧力: 0.15~0.20MPa (1.5~2kg/cm²)
(ボカシギワの肌調整0.10~0.15MPa (1~1.5kg/cm²))

スプレーパターン: 全開

●再補修する場合は必ず強制乾燥(60℃×20分)を行ってから塗装して下さい。

●吐出量バルブの回転数はワイダー88タイプ。