



### 3コートパールのボカシ塗装

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 (カラーベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 60~80 (A)	ブラサフをスポット塗った部分は拾い塗り、エアブローしてから色ぎめする。 数回に分けてスケのないように塗る。 色ぎめ周辺部にボカシ塗りを行い、滑らかな肌を整える。	1.5回転	15~20	(普通) (0.8m/秒)
		ボカシ (A) (シンナー) 100 + 50~60 (B)				
5	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うすく2回塗りする。	1.5回転	15	速め
6	にじりパールベース	(パールベース) (硬化剤) (シンナー) (B) 100 + 10 + 120~130 + 3~5	カラーベースのボカシ部よりやや広めにうすく2~3回塗りボカシ目を消す。	1.5回転	20~25	普通
7	パールベース	(パールベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 120~130	旧塗膜のパール感を確認しながらやや広めにうすく2~3回塗る。	1.5回転	20~25	普通
8	色確認	(ボカシレベリング剤) (80硬化剤) 100 + 1	うすく2回塗り、色、パール感、ボカシギワの確認を行う。 パール感が強すぎる場合、工程6に戻る。	1.5回転	20~25	速め
9	セッティング	指触乾燥以上	約10分			
10	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 (C)	パールベースの指触乾燥後、少しツヤが出るようにうすく捨て塗りを行い、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
11	クリアーボカシギワの肌調整	クリアーのボカシ(I) (C) (ボカシレベリング剤) 100 + 50~100 (D)	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) (D) (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、ツヤが均一に出る程度に仕上げる。			
12	乾 燥	強制乾燥の場合はセッティング約10分 20°C×3時間以上または60°C×20分 (ボカシギワ20°C×16時間以上 または60°C×40分)	ポデー温度キープ			
13	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)			

1) ブロック・全塗装は工程3と4・5のボカシおよび11を除く。尚、1はP600~P800ペーパーで全面を研ぐ。

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/cm<sup>2</sup>)

(ボカシギワの肌調整0.10~0.15MPa (1~1.5kg/cm<sup>2</sup>))

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°C×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。