








PG80Ⅲ

KANSAI PAINT

標準塗装仕様



メタリック・2コートパール全塗装

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	P600~P800のペーパーまたは、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	カラーベース	 捨て塗り~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)	(捨て塗り) うす塗りをしてハジキを確認する。ハジキが出た時は指触乾燥後2~3回霧吹きして直す。(色ぎめ) スケのないように塗る。	2.5~3.0 回転	15~20	(普通) 0.8m/秒
		ムラ消し (A) (シンナー) 100 + 0~20	うすく追っかけ1~2回塗りしてムラ消しを行う。	2.5~3.0 回転	2.0~2.5	普通
4	セッティング	 指触乾燥以上	約10分			
5	クリアー	(SUクリアーベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 5~20	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。	3.0~4.0 回転	10~15	普通
6	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	ボデー温度キープ			
7	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) 25℃以上の場合、SUクリアーSをお使い下さい。

注) ●スプレー条件

スプレーガン口径：1.3mm
 吹付圧力：0.25~0.30MPa (2.5~3kg/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。