

作業プロセス:



ベースコートのボカシ塗装(スポット補修)

素地:

- ・ 補修箇所の準備は、(塗装仕様S3)を参照  
中塗り塗料の塗付面積は最小限に

前処理 /  
クリーニング:

- ・ 補修箇所をP800ペーパーで研磨、そして研磨用パッドでパネル全体を足付け処理



Standox<sup>®</sup> 塗装仕様S1素地準備情報を参照

塗装:

- ・ Standox<sup>®</sup> ベースコートカラーレスを塗装
- ・ Standox<sup>®</sup> ベースコートを希釈  
希釈濃度: 18-20秒 / DIN 4mm / 20°C  
(45-53 秒 / ISO 4mm / 20°C)  
スプレーガン圧力: 0.5-1.0 kg/cm<sup>2</sup>
- ・ それぞれのスプレーパスは外側に向かって広い範囲にフェードアウトし、塗り重ねる
- ・ 補修パネル全体にStandocryl<sup>®</sup> 2K クリヤー類もしくはStandocryl<sup>®</sup> VOC クリヤー類を塗装

「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。」