

作業プロセス:



トヨタ3T5ベースコートのボカシ塗装

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:

- ・ 補修箇所をP800-P1000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:

- ・ アンダークリヤー塗装
- ・ カラーベース塗装
  - \*  
VOCハードナー類10%  
ベースコートシンナー45%
  - HSハードナー類15%  
ベースコートシンナー40%
  - MSハードナー類20%  
ベースコートシンナー30~40%
- ・ ニゴリ塗装
- ・ ボカシ範囲にStandox<sup>®</sup> カラーレスを塗装
- ・ Standox<sup>®</sup> ベースコート3T5カラーベースに各Standox<sup>®</sup> ハードナー類とStandox<sup>®</sup> ベースコートシンナーを混合\*
- ・ オーバースプレーを避ける為にガンの向きに注意し各コートを広げながらボカシ塗装
- ・ コート間、最終コート後は艶が完全に消えるまでフラッシュシタッククロスでオーバーミストを丁寧に除去
- ・ 希釈済みパールベース: 希釈済みカラーベース = 100:5~10で混合
- ・ カラーベースボカシ際部分に1-2回塗装
- ・ コート間、最終コート後は艶が完全に消えるまでフラッシュシタッククロスでオーバーミストを丁寧に除去

\* 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:



トヨタ3T5ベースコートのボカシ塗装

## 塗装:

### ・パールベース塗装

Standox<sup>®</sup>ベースコート3T5パールベースに各Standox<sup>®</sup>ハードナー類とStandox<sup>®</sup>ベースコートシンナーを混合\*

\*

VOCハードナー類10%  
ベースコートシンナー45%

HSハードナー類15%  
ベースコートシンナー40%

MSハードナー類20%  
ベースコートシンナー30~40%

オーバースプレーを避ける為にガンの向きに注意し各コートを広げながら1-2コートトボカシ塗装  
ニゴリ塗装と同じか僅かに超える範囲に塗装

艶が完全に消えるまでフラッシュしタッククロスでオーバーミストを丁寧に除去

### ・クリヤー塗装(1コート目)

・ボカシパネルの未塗装箇所外側よりパールベースボカシ箇所を若干超えてクリヤーを1コートボカシ塗装

### ・カラークリヤー塗装(1コート目)

・カラーフォーミュラに従いStandocryl<sup>®</sup>2Kクリヤー類及びStandocryl<sup>®</sup>VOCクリヤー類にクリヤーコートアディティブを混合

・各クリヤーコートのTDSに従いハードナー、シンナーを混合

・補修箇所からカラークリヤーをパールベースボカシ塗装部分を若干超えて1コートボカシ塗装

・使用したクリヤーのTDSに従いフラッシュ

### ・カラークリヤー塗装(2コート目)

・カラークリヤー2コート目はカラーベースボカシ際と同じ範囲に1コートボカシ塗装

### ・クリヤー塗装(2コート目)

・カラークリヤー塗装直後、直ちにボカシパネルの外側よりカラークリヤーボカシ箇所を馴染ませるようにクリヤーを塗装

## 乾燥:

・使用したクリヤーのTDSに従いフラッシュオフし乾燥

\* 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:



トヨタ3T5ベースコートのボカシ塗装

サンディング:

- 乾燥後にP1500相当で軽く中研ぎ研磨を行う

▪ クリヤー塗装(最終仕上げ)

- カラークリヤーで使用したStandocryl<sup>®</sup>2Kクリヤー類及びStandocryl<sup>®</sup>VOCクリヤー類をTDSに従いハードナー、シンナーを混合
- パネル全体に1コート塗装

乾燥:

- 使用したクリヤーのTDSに従いフラッシュオフし乾燥

重要ポイント:

- 各クリヤーの工程は全て同じクリヤーを使用する
  - カラークリヤー塗装(1コート目/2コート目)
  - クリヤー塗装(1コート目/2コート目)
  - クリヤー塗装(最終仕上げ)
  - クリヤー塗装(オプション)
- カラークリヤーは通常よりもスプレーガンの距離を離し均一に塗装
- カラークリヤーの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
- クリヤー塗装(1コート目/2コート目)はカラークリヤーのボカシ部分を均一に馴染ませ肌を平滑にする
- カラークリヤーはベースコート塗装範囲まで塗装する
- 色相に影響が出る場合があるのでカラークリヤー乾燥後の中研ぎは研磨し過ぎない

「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。」