

作業プロセス:



スタンドブルー®ベースコート
の3コートボカシ塗装

素地:

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

前処理/クリーニング:

- 補修箇所をP500-P600で研磨し、補修パネル全体を細目の研磨パッドまたは、P1000-P3000ダブルアクションサンダーで足付け研磨処理



Standex® 塗装仕様S1素地準備情報を参照

塗装:

- Standoblue® ベースコートグランドカラー:
補修箇所(中塗り塗装箇所を中心に)を隠蔽するまでハードナーを5%混合したStandoblue® ベースコートグランドカラーを塗装し、隣接箇所/パネルに広げる

必要であれば、下記の混合比でボカシ際の処理を行う

Standoblue® カラーブレンド8570/8580 : 希釈済みグランドカラー = 5 ~ 10 : 1

- フラッシュオフ時間: 5-10分
- 60-65°C X 10-15分強制乾燥、またはエアブローを行わずグランドカラーの艶が引くまで待つ。スプレーブース・エアブローシステムは、20-40°Cの温度で使用。
加温した場合は、常温まで冷却を行う事クールダウン後、必要に応じてボカシ際のグランドカラーの塗装ミストをP3000相当のマイクロファインパッドで研磨処理
- 補修箇所の周囲、もしくは、隣接パネルにStandoblue® カラーブレンド8570/8580を塗り過ぎないように薄くミディアムウェット塗装
- Standoblue® ベースコートパールカラー:
ウェット状態のカラーブレンドのエッジ際までStandoblue® ベースコートパールカラーを1コート塗装し、補修箇所の周囲/隣接パネルに広げる(最終ボカシ範囲まで)
- ウェットオンウェット工程にて2コート目を1コート目の内側に塗装。必要に応じてさらに内側に3コート目を塗装
- ハローマークが出ないようにフェードアウトゾーンを重ねず、ずらして塗装すること

「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:



3コートスタンドブルーベースコートの
ボカシ塗装

塗装(続き):

- 補修面積や補修部位により、手元圧1.5-2.0バールでパールベースコートを塗装
- 生産性を保持する為、スプレーブースのエアブローシステムの加温を推奨
- 艶が消えるまでフラッシュオフを取った後、注意深くタッククロスで塗装箇所全体のスプレーダストを除去
- すべてのStandoblue[®]ベースコートの塗装は、スプレーガンをフルトリガー(トリガー部分を完全に握る)で使用する事
- クリヤーコート:
Standocryl[®]VOCクリヤー類を補修パネル全体に塗装

「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。」