

作業プロセス:



特殊原色を含むベースコート塗装
(ベースコートMIX893シルクシルバー)

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:



塗装システムS1素地準備情報を参照
より金属感が必要な場合、クリヤー塗装し乾燥後、
P1500水研ぎ研磨にてクリヤー肌を除去。
更に、P3000クラスでP1500研磨目を除去する
P3000の研磨目を除去する為、MIX599をシンナー
で1:1に希釈し、軽く1回ライトコートで薄く均一に塗装
し十分にフラッシュオフを取る

塗装:

* より金属感が必要な場合、
シンナー希釈量を多く(400%)する

- ・ ベースコートシンナー希釈: 100~400%
- ・ 重力式ガン口径: 1.0 - 1.3 mm
- ・ スプレーガン圧力: 2.0 - 2.5 kg/cm²
- ・ 塗装回数: 3回 吐出量: 0.5~1回転
- ・ コート間のフラッシュオフ時間: 5分/20°C
- ・ 最終フラッシュオフ時間: 15分/20°C
- ・ 補修パネル全体にStandocryl[®] 2K クリヤー類もしくは
Standocryl[®] VOC クリヤー類を塗装

重要ポイント:

- ・ 必ずドライコートで、十分なフラッシュオフ時間を取り塗装すること
- ・ アルミ粒子をきれいに配列させる為、膜厚はできるだけ薄くし、
ウェットコートは行わない(ウェットコートを行った場合、メタリック粒
子が粗く見えます)
- ・ クリヤーコート前のフラッシュオフ時間を十分にとり、クリヤーは一
度に厚く塗装しない
- ・ 斜め(スカシ)に黒さが必要な場合はグランドカラー(カラーベー
ス)としてMIX571を塗装し、3コート仕様を行うことも可能
- ・ MIX893シルクシルバーは極細目のメタリック顔料を使用してい
ますが、完全なメッキ調仕上がりににはなりませんのでご注意下さ
い
- ・ 下地処理のペーパー目が非常に出やすい為、要注意

「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。」