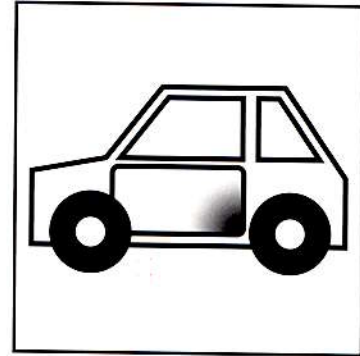









PG80Ⅲ

KANSAI PAINT

標準塗装仕様



ソリッドカラーのボカシ塗装仕様

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	補修塗装部より広めに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	上塗り	 拾い塗り~色ぎめ (ソリッドエナメルベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 50~70 (A)	(拾い塗り) プラサフ部を中心に拾い塗り (色ぎめ) 数回に分けてスケのないように塗る。	2.0回転	10~15	(普通) (0.8m/秒)
		仕上げ塗り (A) (シンナー) 100 + 0~20 (B)				
4	ボカシギワの肌調整	 上塗りのボカシ (I) (B) (レタンPGボカシレベリング剤) 100 + 50~100 (C)	ボカシギワのザラツキ部にうすく吹き付け、塗り肌を整える。	1.0~1.5回転	10~15	-
		 上塗りのボカシ (II) (C) (レタンPGボカシレベリング剤) 10~20 + 100				
5	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  (ボカシギワ20℃×16時間以上または60℃×40分)	ボデー温度キープ			
6	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・ボカシ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) 赤系濃色の場合はクリアー仕上げをして下さい。

2) エナメルの色ぎめの後、クリアーで仕上げ塗りをすると、ツヤ、肉持ち感などの仕上がりは更に向上します。但し色が変化する場合があるので、色合わせの時に確認して下さい。

注) •スプレー条件



スプレーガン口径：1.3mm
 吹 付 圧 力：0.15~0.20MPa (1.5~2kg/cm²)
 (ボカシギワの肌調整0.10~0.15MPa (1~1.5kg/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。