




ソリッドカラーの全塗装

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	P600~P800のペーパーまたは、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	 捨て塗り~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)	プラス部を拾い塗りし、数回に分けてスケのないように塗る。 各回のフラッシュオフは、指触乾燥以上十分にとる。	3.0~4.0 回転	10~15	(普通) (0.8m/秒)
		仕上げ塗り (A) (シンナー) 100 + 0~20	塗り肌を見ながら数回に分けて塗り込み仕上げる。	3.0~4.0 回転	10~15	普通
4	乾 燥	 強制乾燥の場合は セッティング約10分  20°C×3時間以上  または60°C×20分	ボデー温度キープ			
5	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。但し色が変わる場合があるので、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：0.25~0.30MPa (2.5~3kg/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°C×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。