

情報名:ライトアップシステム塗装仕様書

◆ PPバンパーの補修方法: 1dm²(深さ1mm)程度のダメージ

No	工 程	作 業 内 容	注 意 事 項
1	塗膜フェザーエッチング	P120ペーパーによりダメージ部の旧塗膜を剥離しP240ペーパーにてフェザーエッチ部を研磨して、補修部全体をP600ペーパー水研ぎし足付けしてください。	
2	脱脂	ワックスオフメリットにて脱脂してください	
3	プライマー	バンパープライマー透明を薄く塗装してください。	プライマーは出来るだけ薄く塗る事がポイントです。
4	乾燥	乾燥は室温で5~10分程度取ってください。	
5	パテ付け	ライトアップパテをダメージ部にヘラ付けする。1液タイプで可使時間がないので、成型を充分に行ってください。	1回の膜厚は2mm以下としてください。2mmの目安は下地が透ける程度です。
6	光照射	ライトアップスタンドを点灯し、パテに光を照射してください。 照射距離10cmの場合2分で硬化します。 照射距離20cmの場合4分必要です。 有効照射面積は、1灯でB5版程度です。	照射距離と時間で管理してください。(ストップウォッチを用意してください)照射距離が離れれば硬化までの時間を要します。 照射ONからフルパワーまで3分程度の時間を要します。
7	研磨	硬化後、P120~P240ペーパーで研磨しヒズミをとりません。パテ際は、P320ペーパーでならします。サフの足付け研磨は、P320~P400で充分に広く足付けしてください。	パテ際は丁寧にエッジを取ってください。 細かいペーパーなど足付けが甘いとサフ際が出る可能性があります。
8	脱脂	研磨後、エアブローで除塵後、ワックスオフメリットにて脱脂清掃してください。	
9	プライマー	研磨時PP素材が露出した場合は、露出した部分にバンパープライマー透明を塗装します。	必要に応じて塗装してください。
10	プラサフ塗装	ライトアップサフは1液タイプで可使時間がありません。 シンナー希釈:20~30% 専用シンナー塗り回数:2~3回	塗装は出来るだけ塗り肌を作らないように薄く又、ボカシ際は滑らかにボカシ塗装をしてください。塗装時インターバルを充分に取りエアブローで溶剤を揮散させてください。
11	光照射	ライトアップスタンドを点灯し、サフに光を照射してください。 照射距離10cmの場合2分で硬化します。 照射距離20cmの場合4分必要です。 有効照射面積は、1灯でB5版程度です。	
12	研磨	P600水研ぎを行ってください。プラサフのボカシ際は充分に研ぎ落とししてください。	際の研磨が充分でない場合はサフ際が出る事が有ります。
13	脱脂	ワックスオフメリットで脱脂してください。	
14	上塗り塗装	上塗り塗装はPPバンパー標準塗装仕様に従ってください。	

◆ 線傷・擦傷の補修方法：長さ 20cm(深さ 1mm 以下)程度のダメージ

No	工 程	作 業 内 容	注 意 事 項
1	塗膜フェザー エッチング	線傷・擦傷にそって、Vカット状に幅を狭く P120～P240 ペーパーでフェザーエッチングを取ります。傷の周辺は、P240 ペーパーで足付け。	フェザーエッチングを行わない場合は後日、線傷となって現れることがあります。
2	脱脂	エアブローで除塵後、ワックスオフメリットにて脱脂清掃してください。	
3	パテ付け	ライトアップパテを線傷に沿ってヘラ付けしてください。	パテをしごくようにして線傷を埋めます。
4	光照射	ライトアップスタンドを点灯し、パテに光を照射してください。 照射距離 10cm の場合 2 分で硬化します。 照射距離 20cm の場合 4 分必要です。 有効照射面積は、1 灯で B5 版程度です。	照射距離と時間で管理してください。(ストップウォッチを用意してください) 照射距離が離れれば硬化までの時間を要します。
5	研磨	硬化後、P240 ペーパーで研磨しヒズミをとります。サフの足付け研磨は、P320～P400 で十分に広く足付けしてください。	パテ際は丁寧にエッジを取ってください。細かいペーパーなど足付けが甘いときサフ際が出る場合があります。
6	脱脂	研磨後、エアブローで除塵後、ワックスオフメリットにて脱脂清掃してください。	
7	プラサフ塗装	ライトアップサフは 1 液タイプで可使用時間はありません。 シンナー希釈 : 20～30% 塗装回数 : 2～3 回	塗装は出来るだけ塗り肌を作らないように又、ボカシ際は滑らかにボカシ塗装をしてください。 塗装時インターバルを充分に取りエアブローで溶剤を揮散させてください。
8	光照射	ライトアップスタンドを点灯し、サフに光を照射してください。 照射距離 10cm の場合 2 分で硬化します。 照射距離 20cm の場合 4 分必要です。 有効照射面積は、1 灯で B5 版程度です。	
9	研磨	P600 水研ぎを行ってください。 プラサフのボカシ際は十分に研ぎ落としてください。	際の研磨が充分でない場合はサフ際が出る事が有ります。
10	脱脂	ワックスオフメリットで脱脂してください。	
11	上塗り塗装	上塗り塗装は標準塗装仕様に従ってください	

◆ 小ダメージの補修方法：1dm²(深さ2mm以下)程度のダメージ

No	工 程	作 業 内 容	注 意 事 項
1	塗膜フェザー エッチング	P80 ペーパーによりダメージ部の旧塗膜を剥離し P120 ペーパーにてフェザーエッチ部を研磨してください。	
2	脱脂	エアブローで除塵後、ワックスオフメリットにて脱脂清掃してください。	
3	パテ付け	ライトアップパテをダメージ部にヘラ付けする。1液タイプで可使用時間がないので、成型を充分に行ってください。	1 回の膜厚は 2mm 以下としてください。2mm の目安は下地がすける程度です。
4	光照射	ライトアップスタンドを点灯し、パテに光を照射してください。 照射距離 10cm の場合 2 分で硬化します。 照射距離 20cm の場合 4 分必要です。 有効照射面積は、1 灯で B5 版程度です。	照射距離と時間で管理してください。(ストップウォッチを用意してください) 照射距離が離れれば硬化までの時間を要します。 照射 ON からフルパワーまで 3 分程度の時間を要します。
5	研磨	硬化後、P80・P120・P240 ペーパーで研磨しヒズミをとります。パテ際は、P240～P320 ペーパーでならします。サフの足付け研磨は、P320～P400 で充分に広く足付けしてください。	パテ際は丁寧にエッジを取ってください
6	脱脂	研磨後、エアブローで除塵後、ワックスオフメリットにて脱脂清掃してください。	
7	プラサフ塗装	ライトアップサフは 1 液タイプで可使用時間がありません。 シンナー希釈 : 20～30% 塗装回数 : 2～3 回	塗装は出来るだけ塗り肌を作らないように薄く又、ボカシ際は滑らかにボカシ塗装をしてください。塗装時インターバルを充分に取りエアブローで溶剤を揮散させてください。
8	光照射	ライトアップスタンドを点灯し、パテに光を照射してください。 照射距離 10cm の場合 2 分で硬化します。 照射距離 20cm の場合 4 分必要です。 有効照射面積は、1 灯で B5 版程度です。	
9	研磨	P600 水研ぎを行ってください。プラサフのボカシ際は充分に研ぎ落としてください。	際の研磨が充分でない場合はサフ際が出る事が有ります。
10	脱脂	ワックスオフメリットで脱脂してください。	
11	上塗り塗装	上塗り塗装は標準塗装仕様に従ってください	

◆ 大ダメージの補修方法 : 面積が B5 版程度のダメージ

No	工 程	作 業 内 容	注 意 事 項
1	塗膜フェザーエッチング	P80 ペーパーによりダメージ部の旧塗膜を剥離し P120 ペーパーにてフェザーエッチ部を研磨してください。	
2	脱脂	エアブローで除塵後、ワックスオフメリットにて脱脂清掃してください。	
3	パテ付け	ワイルドパテ・ストロングパテ・らく研ぎパテを用いて、ダメージ修正の粗出しを行う。	2mm 以上の深いダメージには通常のパテである程度修正。
4	脱脂	ワックスオフメリットで脱脂してください。	
5	パテ付け	ライトアップパテを粗出し部にヘラ付けする。1液タイプで可使時間が無いので、成型を充分に行ってください。	1 回の膜厚は 2mm 以下としてください。2mm の目安は下地が透ける程度です。
6	光照射	ライトアップスタンドを点灯し、サフに光を照射してください。 照射距離 10cm の場合 2 分で硬化します。 照射距離 20cm の場合 4 分必要です。 有効照射面積は、1 灯で B5 版程度です。	照射距離と時間で管理してください。ストップウォッチを用意してください。 照射距離が離れれば硬化までの時間を要します。
7	研磨	硬化後、P80・P120・P240 ペーパーで研磨しヒズミをとります。 パテ際は、P240～P320 ペーパーでならします。サフの足付け研磨は、P320～P400 で充分に広く足付けしてください。	パテ際は丁寧にエッジを取ってください
8	脱脂	エアブローで除塵後、ワックスオフメリットにて脱脂清掃して下さい。	
9	プラサフ塗装	ライトアップサフは 1 液タイプで可使時間があります。 シンナー希釈 : 20～30% 塗装回数 : 2～3 回	塗装は出来るだけ塗り肌を作らないように薄く又、ボカシ際は滑らかにボカシ塗装をしてください。塗装時インターバルを充分に取りエアブローで溶剤を揮散させてください。
10	光照射	ライトアップスタンドを点灯し、サフに光を照射してください。 照射距離 10cm の場合 2 分で硬化します。 照射距離 20cm の場合 4 分必要です。 有効照射面積は、1 灯で B5 版程度です。	照射 ON からフルパワーまで 3 分程度の時間を要します。
11	研磨	P600 水研ぎを行ってください。プラサフのボカシ際は充分に研ぎ落としてください。	際の研磨が充分でない場合はサフ際が出る事が有ります。
12	脱脂	ワックスオフメリットで脱脂してください。	
13	上塗り塗装	上塗り塗装は標準塗装仕様に従ってください	