

情報名:標準補修塗装マニュアル PPバンパー編

| | 工 程 | PPバンパー | |
|----|---------------|---|---|
| | | 交換新品パーツ | 補修 |
| 1 | 下 地 処 理 | 交換パーツの場合は、P600 ペーパーで水研ぎ研磨してください。 | ダメージ部を研磨しフェザーエッチングを取り、足付け研磨してください。パテ付けが必要な場合は、P120～P240 ペーパーで下地処理してください。 |
| 2 | 脱 脂 | ワックスオフメリットで脱脂してください。離型剤は、完全に除去してください。 | |
| 3 | プ ラ イ マ ー 塗 装 | BP バンパープライマー透明または、アンダープライマーを塗装してください プライマーの塗装は、1～2 回塗り出来るだけ薄く塗装してください。 | |
| 4 | パ テ 付 け | | ラクーダバンパーパテでパテ付け 主 剤 : ペースト = 100 : 2～3 |
| 5 | 乾 燥 | | パテを十分に乾燥させてください。 20℃:30 分以上 60℃:10 分以上 強制乾燥の場合は、素材の変形に注意してください。 |
| 6 | 研 磨 | | P80～P240 ペーパーで研磨し歪取りを行います。 |
| 7 | プ ラ サ フ 塗 装 | 必要に応じ塗装してください 小傷がある場合はプラサフを塗装 ウルトラサフシリーズ:軟質スポイラー用硬化剤=100:25 シンナー希釈 10～40% 推奨シンナー(コモシンナー・AU21 シンナー・ウレタンエコブレンダー・マルチシンナー) (プラサフ不要の場合は、7～10 の工程は不要) | ウルトラサフシリーズ:軟質スポイラー用硬化剤=100:25 シンナー希釈 10～40% 推奨シンナー(コモシンナー・AU21 シンナー・ウレタンエコブレンダー・マルチシンナー) 素材が露出している場合は、プライマーを先に塗装してください。 |
| 8 | 乾 燥 | 強制乾燥で十分に硬化させてください。(各プラサフの仕様に順ずる)。 熱可塑プラスチックですので、加熱温度に注意してください。 | |
| 9 | 研 磨 | P600 より細かいペーパーで水研ぎしてください。 研ぎ残しが無いよう又、下地が露出しないようご注意ください(特に、コーナー部など)。 | |
| 10 | 脱 脂 | 水切り乾燥後、脱脂してください。 | |
| 11 | 上 塗 り 塗 装 | アクロベース塗装 主 剤 : アクロベースエコシンナー = 100:40～60% 隠蔽するまで塗装 セッティング:5 分以上(23℃) アクセルクリヤーシリーズ塗装 各種バンパー仕様方法に順ずる。 | |
| 12 | 乾 燥 | セッティングを取った後、強制乾燥してください。 ※ 熱可塑プラスチックの場合、熱で変形することがあります。乾燥温度に注意してください。 | |
| 13 | 磨 き | 乾燥後、ゴミなどを除去しコンパウンドで磨き、仕上げてください。 | |
| 14 | 仕 上 が り 確 認 | 仕上がりを確認してください。 | |