

補修塗装工程	作業内容 (PAC530-8ガン使用の場合)	使用材料
調色	車体塗膜をコンパウンドで光沢を出し、比色見本とする。 3コート塗色であり、ボデー塗装の塗装回数と同様の回数が望ましく特に塗装回数でのパール感の変化は確認しておく。	ペーパー・コンパウンド ※調色時の微調整でブラック系原色使用は避けること。(特殊効果に影響)
下地・旧塗膜の足付け	①プラサフ部分を、P600ペーパー(サンダー空研ぎ)で処理、平滑に処理した後、P800~P1200で丁寧に研磨する。 ②周辺の旧塗膜をP2000ペーパーにて水研ぎする。 ③クリヤーをボカシ塗装する時はさらに細目コンパウンドにてボカシ周辺部を研磨足付けしておく。 ④プラサフはウルトラサフシリーズのグレー+マルチカラーホワイト30%混合したホワイト系のプラサフを塗布する。	各種ペーパー ※プラサフは2液タイプを使用 6W7塗色は特殊効果を有するため必ずホワイト系サフを使用する。
脱脂、清掃	①塗装部をワックスオフライトを含ませたウエスで拭き、濡れている間に乾いた清浄なウエスでふき取る。 ②エアブローを行いながらタッククロスを用いて塗装部を清浄する。	2815 ワックスオフライト タッククロス ウエス
塗料調合	塗装前にカラーベース、パールベースをそれぞれ調色 ①カラーベース ... (A) ハイアートNext(カラーベース) 100 強化剤 5 ハイアートNextブレンダー 50 希釈 ②パールベース ... (B) ハイアートNext(パールベース) 100 強化剤 5 ハイアートNextブレンダー 50 希釈	エア圧・0.12MPa 吐出量・7 ガン距離・15cm ボカシ 塗り重ね3/4 エア圧・0.08MPa エア圧・0.1MPa 吐出量・7 ガン距離・20cm 塗り重ね・5/6
カラーベース塗装	塗装条件(PAC530-8ガン使用の場合) 1)色決め塗装 カラーベース塗装は60%希釈で、少しずつ範囲を広げながら薄く2~3回で90%ほど隠れいさせていく。 1-1 塗装ブース内温度確認・温度に合ったブレンダー選択・希釈する 1-2 カラーベースの色決めを行う際に飛ぶミスト範囲へ専用ボカシ剤を塗装する。(あまり大きな範囲でのボカシ剤塗装は避ける) 1-3 色決め塗装のフラッシュオフをしっかりと取り肌を安定させる。 1-4 光源で隠れ確認と、ボカシ剤を塗布した範囲(旧塗膜)との色差の確認を行っておく。 ※必要に応じて、パールベースをブレンドさせてボカシ際を1~2回ニゴシ塗装する。	※カラーベースは出来るだけミストが広がらないように注意する。 エア圧・0.12MPa 吐出量・7 ガン距離・15cm ボカシ 塗り重ね3/4 エア圧・0.08MPa
セッティング	10分以上	セッティング時間が短いと色のぼりなどが生じる可能性がある。
パールベース塗装	2)パールベースボカシ塗装 2-1 塗料調合 塗装ブース内の温度確認 ブレンダー希釈 50% 2-2 光源ライトを用いて周りの色調に注意しながら塗装する。 2-3 隣接パネルとのパール感を確認しながら3~4回で仕上げる。 2-4 塗り板と比色しながら、塗り回数も確認し塗装を行う。 2-5 パール塗装は徐々に広げて最終的に全体に塗装する。	エア圧・0.1MPa 吐出量・7 ガン距離・20cm 塗り重ね・5/6
セッティング	20分以上	
クリヤー塗装	塗装条件(PAC530-8Cガン使用の場合) 塗装面積 フェンダー1枚 捨て吹き 中間仕上げ 仕上げ エア圧 0.16MPa 0.16MPa 0.16MPa 吐出量 7目盛り 7目盛り 7目盛り ガン距離 20cm 15cm 15cm 運行スピード 40cm/秒 30cm/秒 30cm/秒	クリヤー ビーナスクリヤー 100 AXELマルチハードナー 50 ウレタンエコブレンダー 0~20 又は ルナクリヤー 100 AXELマルチハードナー 33.4 ウレタンエコブレンダー 0~20 ※PPバンパー仕様の場合はクリヤーにマルチソフトナーを5%配合してください
セッティング	10分以上	
強制乾燥	予備乾燥 (ブース温度+10℃)×10分 強制乾燥 60℃×30分以上	