

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) アクロベース (カラーベース) 100 強化剤 5 アクロベースエコシンナー 60 希釈 ②パールベース ... (B) アクロベース (パールベース) 100 強化剤 5 アクロベースエコシンナー 70 希釈	エアーク・0.1MPa 吐出量・7 ガン距離・10cm~15cm ボカシ・ムラ取り・塗り重ね3/4 エアーク・0.08MPa  エアーク・0.08MPa 吐出量・6 ガン距離・15cm~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%希釈で出来るだけ範囲を広げず薄く4~5回で隔べいさせていく。 1-1 塗装ブース内温度確認・温度に合ったシンナー選択・希釈する 1-2 カラーベースの色決めを行う際に飛びミスト範囲へ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ること。 1-4 光源で隔べい確認と、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。 カラーベース(A)とパールベース(B)を50:50でブレンドし、2~3回でボカシ塗装を行う。この時、光源を用いてキワの色差確認をしておく。	※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。  ※ブレンドした(C)でのボカシ塗装に移る前、必要に応じて全体にボカシ剤を塗装する。
セッティング	5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)パールベース単体での最終ボカシ塗装 2-1 塗料調合 塗装ブース内の温度確認 シンナー希釈 70% 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 パール感を確認しながら2~3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。	エアーク・0.08MPa 吐出量・6 ガン距離・15cm~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 エアーク 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 ①捨て吹きは均一な1枚のフィルムになるように塗装する。 ②十分に指触乾燥するまで塗装間隔をとって、中間仕上げ、仕上げ塗装を行う。 クリヤーは、外観・乾燥性の要求により選定する。	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	