

TECHNICAL INFORMATION



ピュアWSプラサフ

初版：2021/1/20

改訂：

ノンサンディング仕様

Non Sanding Application

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|---|--|--|
| 1 | 下地処理  | 足付け研磨を行う 適用下地 新車塗膜、2液ウレタン塗膜、電着塗膜 足付け研磨 DRY P240~400 | ◆ ブロック塗装を基本とする ◆ クリヤーコート+ホリッティング仕上げ前提 |
| 2 | 脱脂作業  | 脱脂剤・ウエスにて塗装面を脱脂 | ◆ 脱脂剤で油分・粉塵をきれいに除去する |
| 3 | 調合  | 塗料調合 重量比 ピュアWSプラサフ 100 ピュアWSプラサフ 硬化剤 10 ピュアWSプラサフ 希釈剤 40% | ◆ ①主剤に硬化剤を入れてよく攪拌する ②次に、希釈剤を入れてよく攪拌する ◆ ホットライフ 23℃:30分 |
| 4 | 塗装  | プラサフ塗装 塗装回数 2~3回 | ◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー ◆ <u>エアブローは塗装面から30cm以上離す</u> ◆ 推奨膜厚:20~40μm/DRY |
| 5 | セッティング  | エアブロー後、15分以上 | ◆ ツヤが引けるまでエアブロー ◆ 2時間以内に上塗りを塗装する |
| 6 | 次工程へ | | |

スプレーガン設定

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|---------|--------------|-------|--------|-----------|
| 1.3mm以上 | 0.12~0.16MPa | 2~3回転 | 5~15cm | 2/4 - 3/4 |