

情報名:トヨタ 1F1 コスモシルバー塗装仕様書 (アクロベース)

<使用塗料の調合比>

☆下塗り色の調合	☆中塗り色の調合	☆推奨仕上げクリヤー
ピッチブラック 100 アクロベース強化剤 5 アクロベースシンナー 70~100%	コスモシルバー調色品 100 アクロベース強化剤 2 ※シンナー不要	コモクリヤー アクセル 401 クリヤー ファイナルクリヤー HS クリヤー

<塗装の流れ>



(1)ブロック塗装作業手順

作業工程	作業手順																								
下地処理	・ダメージ部については、従来とおりの下地処理、脱脂を行う。 ※塗り塗装前の最終研磨は、P800 以上の細かいペーパーを使い、表面が平滑に成るよう研磨する。 ※交換パネル（電着）は2液ウレタンプラサフを塗装して下さい。																								
下塗り色 (ブロック) 塗装	・調合した下塗り色を、530 パックガンにて下地が隠蔽するまで2~3回塗装する。 <table border="1" style="margin-left: 40px;"> <tr> <td>吐出量</td> <td>5</td> <td>エア圧</td> <td>0.1MPa</td> </tr> </table> ※塗装間隔を充分に取り、できるだけ肌がでないように塗装する。 ・セッティング時間 20℃×10分以上	吐出量	5	エア圧	0.1MPa																				
吐出量	5	エア圧	0.1MPa																						
中塗り色 (コスモ シルバー) 塗装	・調合した中塗り色を、530 パックガンにて塗装する。 <table border="1" style="margin-left: 40px;"> <thead> <tr> <th></th> <th>吐出量</th> <th>エア圧</th> <th>ガン距離</th> <th>パターン重ね</th> <th>塗り回数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>捨て吹き</td> <td>5</td> <td>0.1MPa</td> <td>20cm</td> <td>5 / 6</td> <td>1回</td> </tr> <tr> <td>色決め</td> <td>5</td> <td>0.1MPa</td> <td>15cm</td> <td>6 / 7</td> <td>3~4回</td> </tr> <tr> <td>ムラ消し</td> <td>5</td> <td>0.1MPa</td> <td>20cm</td> <td>6 / 7</td> <td>1~2回</td> </tr> </tbody> </table> ※アルミの目が粗い場合は、吐出量を絞るかエア圧を高く設定すると、目が細かくなります。 ①捨て吹き ・塗装面全体に、薄く均一に塗装する。 ②色決め塗装 ・一度に厚塗りせずセミウエット状態で、塗装間隔を充分取りながら塗り重ねる。 ・塗装時は、廻りの色相又は調色時作成した塗板等で、色相を確認しながら塗り重ねる。 ※一度の厚塗り・追っかけ塗りは、乾燥を遅くしてムラ発生の原因となります。 ③ムラ消し塗装 ・ガン距離を色決め塗装より 5~10cm 離れた状態で、色決め塗装と同じパターン重ねで塗り重ねる。 ※色決めした塗膜が乾いてない状態でムラ消し塗装しても、ムラは消えません。色決めした塗膜が、指触乾燥してからムラ消し塗装して下さい。 ④セッティング時間 ・60℃×20分以上。 ※強制乾燥することで、アルミの目が細かくなります。		吐出量	エア圧	ガン距離	パターン重ね	塗り回数	捨て吹き	5	0.1MPa	20cm	5 / 6	1回	色決め	5	0.1MPa	15cm	6 / 7	3~4回	ムラ消し	5	0.1MPa	20cm	6 / 7	1~2回
	吐出量	エア圧	ガン距離	パターン重ね	塗り回数																				
捨て吹き	5	0.1MPa	20cm	5 / 6	1回																				
色決め	5	0.1MPa	15cm	6 / 7	3~4回																				
ムラ消し	5	0.1MPa	20cm	6 / 7	1~2回																				
仕上げ クリヤー	・推奨仕上げクリヤー2~3回塗装。 ・乾燥時間は各クリヤーの乾燥設定に従う。																								

(2) ボカシ補修塗装作業手順

作業工程	作業手順																
下地処理	<ul style="list-style-type: none"> ・ダメージ部については、従来とおりの下地処理、脱脂を行う。 ・※ボカシ部はP1000以上の細かいペーパーで研磨し、その周辺をアブラロン 2000 クラスで足付けする。 ・※プラサフは2液ウレタンプラサフをご使用下さい。 																
下塗り色 (ブラック) 塗装	<ul style="list-style-type: none"> ・調合した下塗り色を、530 パックガンにて下地が隠蔽するまでダメージ部から外側へ向けて、なだらかになるように数回に分けて塗装する。 <table border="1" data-bbox="483 607 1034 640"> <tr> <td>吐出量</td> <td>4</td> <td>エア圧</td> <td>0.08MPa</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> ・※塗装間隔を充分に取り、できるだけ肌がでないように塗装する。 ・ガサツキが発生する場合は、シンナーを加えて段ボカシを行う。 ・セッティング時間 20℃×10分以上 	吐出量	4	エア圧	0.08MPa												
吐出量	4	エア圧	0.08MPa														
中塗り色 (コスモ シルバー) 塗装	<ul style="list-style-type: none"> ・調合した中塗り色を、530 パックガンにて塗装する。 <table border="1" data-bbox="459 831 1198 965"> <thead> <tr> <th></th> <th>吐出量</th> <th>エア圧</th> <th>ガン距離</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>捨て吹き</td> <td>4</td> <td>0.08MPa</td> <td>15cm</td> </tr> <tr> <td>色決め</td> <td>4</td> <td>0.08MPa</td> <td>10cm</td> </tr> <tr> <td>ムラ消し</td> <td>4</td> <td>0.08MPa</td> <td>15cm</td> </tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> ・※アルミの目が粗い場合は、吐出量を絞るかエア圧を高く設定すると、目が細かくなります。 <ol style="list-style-type: none"> ①捨て吹き塗装 <ul style="list-style-type: none"> ・ダメージ部を中心に薄くなめらかになるように一回ボカシ塗装する。 ②色決め塗装 <ul style="list-style-type: none"> ・ダメージ部を中心に、調色時に作成した塗板で色相を確認しながら、数回に分けてボカシ塗装する。 ・塗り重ねは、一回目より二回目・二回目より三回目と少しずつ塗り広げるように塗装する。 ・※一度の厚塗り・追っかけ塗りは、乾燥を遅くしてムラ発生の原因となります。塗装間隔を充分に取りながら、塗り重ねて下さい。 ③ムラ消し塗装 <ul style="list-style-type: none"> ・ガン距離を色決め塗装より 5~10cm 離れた状態で、色決め塗装範囲より一回り広く塗装する。 ・※色決めした塗膜が乾いてない状態でムラ消し塗装しても、ムラは消えません。色決めした塗膜が、指触乾燥してからムラ消し塗装して下さい。 ・※ムラ消し塗装で、スプレーガンのエア圧を落として塗装すると、ボカシ際の黒ズミが消えやすくなります。 ④セッティング時間 <ul style="list-style-type: none"> ・60℃×20分以上。 ・※強制乾燥することで、アルミの目が細かくなります。 		吐出量	エア圧	ガン距離	捨て吹き	4	0.08MPa	15cm	色決め	4	0.08MPa	10cm	ムラ消し	4	0.08MPa	15cm
	吐出量	エア圧	ガン距離														
捨て吹き	4	0.08MPa	15cm														
色決め	4	0.08MPa	10cm														
ムラ消し	4	0.08MPa	15cm														
仕上げ クリヤー	<ul style="list-style-type: none"> ・推奨仕上げクリヤー2~3回塗装。 ・乾燥時間は各クリヤーの乾燥設定に従う。 ・※クリヤーはブロック塗装をお奨めします。 																