

情報名:ミラノ 2K チタンカラー塗 装 仕 様 書

◆ 使用塗料の調 合 比

☆下塗り色の調合

ミラノ 2K 3515 ピッチブラック	100
ミラノ 2K リアクター	70～130
	170～230

☆中塗り色の調合

ミラノ 2K チタンカラー	100
	100

☆クリヤーの調合

各クリヤーの仕様書に準ずる。

◆ ブロック補 修

ミラノ 2K・M 使用によるチタンカラーのブロック補修工程は、次のようになります。

下地処理 → 下塗り色の塗装 → 中塗り色の塗装 → クリヤーの塗装 → 乾燥

◆ フロントフェンダーの補修を例に記載します。

工 程	作 業 内 容	容																								
下 地 処 理	ダメージ部については、従来とおりの下地処理を行う。																									
	上塗り塗装前の最終研磨は、P600 以上の細かいペーパーを使い、表面が平滑になるよう研磨する。 ・ 上塗り塗装の準備ができたら洗浄⇒脱脂⇒マスキング⇒脱脂を行う。																									
調 色	・ 別紙配合表にて調色する。																									
塗 料 調 合	・ 指定の調合比に従って、下塗り色・中塗り色・クリヤーを調合する。																									
下 塗 り 塗 装	・ 調合した下塗り色を、パック 530-8 にて下地が隠蔽するまで 2～3 回塗装する。																									
	エアー圧0.1 MPa 吐出量5.0 ・ 塗装間隔を充分に取り、肌を作らないように塗装する。 ・ セッティング時間 60℃×20 分以上																									
中 塗 り 塗 装	・ 調合した中塗り色を、パック 530-8 にて塗装する。																									
	<table><tr><td></td><td>吐出量</td><td>エアー圧</td><td>ガン距離</td><td>パターン重ね</td><td>塗り回数</td></tr><tr><td>捨て吹き</td><td>5</td><td>0.1</td><td>20cm</td><td>5 / 6</td><td>1 回</td></tr><tr><td>色決め</td><td>5</td><td>0.1</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>0.1</td><td>20cm</td><td>6 / 7</td><td>1～2 回</td></tr></table>		吐出量	エアー圧	ガン距離	パターン重ね	塗り回数	捨て吹き	5	0.1	20cm	5 / 6	1 回	色決め	5	0.1	15cm	6 / 7	3～4 回	ムラ消し	5	0.1	20cm	6 / 7	1～2 回	
		吐出量	エアー圧	ガン距離	パターン重ね	塗り回数																				
	捨て吹き	5	0.1	20cm	5 / 6	1 回																				
	色決め	5	0.1	15cm	6 / 7	3～4 回																				
	ムラ消し	5	0.1	20cm	6 / 7	1～2 回																				
	アルミの目が粗い場合は、吐出量を絞るかエアー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																									
	・ 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。																										
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。																										
(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ください。																										
(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。																										
ク リ ヤー 塗 装	各クリヤーの仕様書に準ずる。																									
乾 燥	・ セッティング時間 20℃×10 分以上 ・ 強制乾燥 60℃×30 分以上																									

(1) スポットボカシ補修

ミラノ 2K・M 使用によるチタンカラーのスポットボカシ補修工程は、次のようになります。

下地処理 → 下塗り色のボカシ塗装 → 中塗り色のボカシ塗装 → クリヤーの塗装 → 乾燥

◆ フロントフェンダーの先端からのボカシ補修を例に記載します。

工 程	作 業 内 容																
下 地 処 理	ダメージ部については、従来とおりの下地処理を行う。 ボカシ部は、P1000 以上の細かいペーパーにて研磨し、その周辺をスコッチブライトで足付けする。 ・ 上塗り塗装の準備ができれば洗浄⇒脱脂⇒マスキング⇒脱脂を行う。																
調 色	・ 別紙配合表にて調色する。																
塗 料 調 合	・ 指定の調合比に従って、下塗り色・中塗り・クリヤーを調合する。																
下 塗 り 塗 装	・ 調合した下塗り色を、パック 530－8 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。 エア－圧 0.08 MPa 吐出量 4.0 ・ 塗装間隔を充分に取り、肌を作らないように塗装する。 ガサツキが発生するような場合は、リアクターを加えて段ボカシをする。 ・ セッティング時間 60℃×20 分以上																
中 塗 り 塗 装	・ 調合した中塗り色を、パック 530－8 にて塗装する。 <table><tr><td></td><td>吐出量</td><td>エア－圧</td><td>ガン距離</td></tr><tr><td>捨て吹き</td><td>4</td><td>0.08</td><td>15cm</td></tr><tr><td>色決め</td><td>4</td><td>0.08</td><td>10cm</td></tr><tr><td>ムラ消し</td><td>4</td><td>0.08</td><td>15cm</td></tr></table> アルミの目が粗い場合は、吐出量を若干絞るかエア－圧を多少高くして、塗装してください。 (1)捨て吹き塗装 ・ 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 ・ 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。		吐出量	エア－圧	ガン距離	捨て吹き	4	0.08	15cm	色決め	4	0.08	10cm	ムラ消し	4	0.08	15cm
	吐出量	エア－圧	ガン距離														
捨て吹き	4	0.08	15cm														
色決め	4	0.08	10cm														
ムラ消し	4	0.08	15cm														

工 程	作 業	内 容
中 塗 り 塗 装		・塗り重ねは、1 回目より 2 回目・2 回目より 3 回目と少しずつ塗り広げるように塗装してください。 ・塗装間隔を充分に取りながら、塗り重ねてください。
	(3)ムラ消し塗装	・ガン距離を色決め塗装より 5～10cm 離して、色決め塗膜より一回り広く塗装する。
		・ムラ消し塗装は、色決めした塗膜が指触乾燥してから、実施して下さい。色決め塗膜が指触乾燥する前にムラ消し塗装しても、ムラは消えません。 ・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易いです。
	(4)セッティング時間	・60℃×20 分以上
		強制乾燥することで、アルミの目が細くなります。
ク リ ヤ ー 塗 装	各クリヤーの仕様書に準ずる。	
乾 燥	・セッティング時間	20℃×10 分以上
	・強制乾燥	60℃×30 分以上