

オートベースプラス F.O.A.代替仕様の スポット補修塗装要領

概要

下記の代替配合データはライト系メタリックのボカシ際に生じた黒ずみを緩和させ、スムーズなボカシ塗装を可能にします。オートベースプラスメタリックに使用します。

一覧

下地処理

サフェーサー部分を最終番手ウェット P1000 又はドライ P500 でサンディングし、ボカシ部分は 3M7448 スコッチブライトグレーに3M スカッフジェル 6013 を使用し、サンディングしてください。

混合比

オートベースプラス 100 部(容量比)
 プラスリデュース 50~80 部(容量比)

塗装方法

塗装方法については下記のスポット補修塗装要領及びパネル塗装要領を参照してください。

ボカシ塗装

代替配合データ(1L)

原色番号	量(g) 単体表示	量(g) 積算表示
Q070	481.5	481.5
Q110	0.9	482.4
Q065	213	695.4
Q190	231.5	926.9

希釈済のオートベースプラス 3 部(容量比)
 代替配合データ 1 部(容量比) (メジャースティック No.9 を使用)

色決めに使用した希釈済のオートベースプラス 3 部に対して容量比で上記の代替配合データを 1 部添加してください。0.8~1bar 程度の低いエア圧で 1~2 回ボカシ塗装を行ってください。

注意:

代替配合データを作り置きされる場合には必ず使用前に十分に攪拌してください。高温時にはオートベースプラスに希釈したりデュースよりも 1 ランク遅いリデュースで 10%希釈できます。

フラッシュオフタイム

20°C/15 分以降に下記のクラーにて塗り重ねをすることができます。

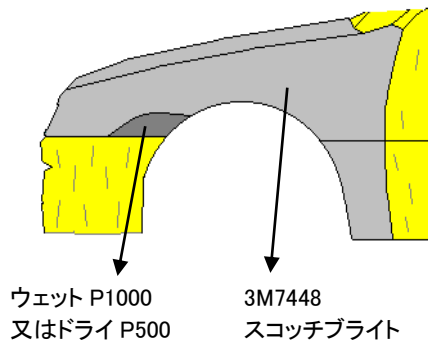
クラーコート

オートクラー エキスパート HS オートクラー ラピッド オートクラー プロエクスプレス

オートベースプラス F.O.A.代替仕様の スポット補修塗装要領

オートベースプラス F.O.A.代替仕様のパネル補修塗装要領 パネル補修塗装要領

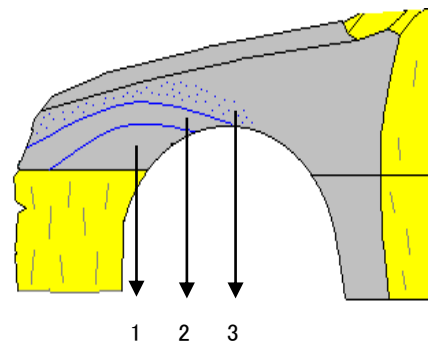
(ステップ 1)



サフェーサー部分を最終番手ウェット P1000 又はドライ P500 でサンディングし、ボカシ部分は 3M7448 スコッチブライトグレーに3M スカッフジェル 6013 を使用しサンディングしてください。

塗装開始前にはディグリーサーM600 で脱脂をし、エアブロー及びタッククロスをしてください。

(ステップ 2)

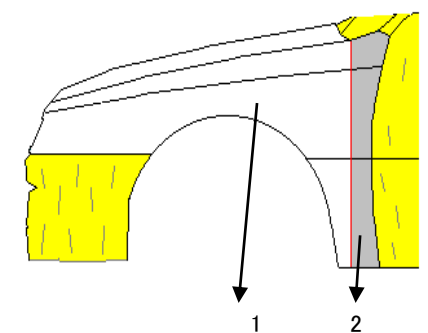


◆ ボカシ際のオーバーミストを防止する為には先にブレンディングエージェントを使用してください。

スポット補修の場合スプレー圧力は最初から最終コートまで 0.8~1.5kg/c m² で設定してください。

左記の図のように部分 1~2 を 2 回ミディアムコートし、各コートは、オーバーラップします。色決めが終了したら、最終コートは部分 3 まで大きく色決めを使用した希釈済のオートベースプラス 3 部に対して容量比で代替配合データを一 部添加してボカシ塗装をしてください。

(ステップ 3)

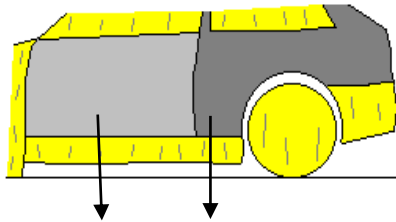


オートベースプラス塗装終了後、20°C/15 分以上フラッシュオフタイムを取ってからクリアーコートしてください。

クリアーコートは、1 コート目はオートベースプラスを塗布した箇所までとし(部分 1)、最終コートでパネルをブロック塗装してください。(部分 2)

オートベースプラス F.O.A.代替仕様の スポット補修塗装要領

(ステップ 1)



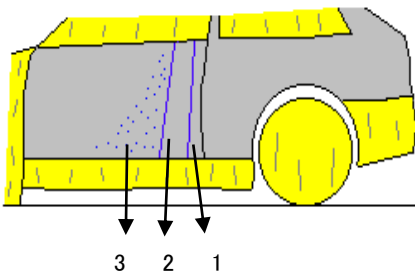
3M7448
スコッチブライト

ウェット P1000
又はドライ P500

左図は、クォーターパネル補修を示しています。
クォーターパネル部分を最終番手ウェット P1000 又はドライ P500 でサンディングし、ボカシ部分(ドア)は 3M7448 スコッチブライトグレーに3M スカッフジェル 6013 を使用しサンディングしてください。

塗装開始前にはディグリーサーM600 で脱脂をし、エアブロー及びタッククロスをしてください。

(ステップ 2)

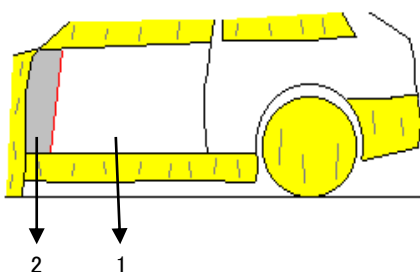


◆ ボカシ際のオーバーミストを防止する為には先にブレンディングエージェントを使用してください。

部分 1~2 まではウェットコート、ミディアムコートし、スプレー圧力は、2.0~3.0kg/cm² で設定してください。

各コートは、オーバーラップします。色決めが終了したら、最終コートは部分 3 まで大きく色決めに使用した希釈済のオートベースプラス 3 部に対して容量比で代替配合データターを 1 部添加してボカシ塗装をしてください。

(ステップ 3)



オートベースプラス塗装終了後、20°C/15 分以上フラッシュオフタイムを取ってからクリヤーコートしてください。

クリヤーコートは、1 コート目はオートベースプラスを塗布した箇所までとし(部分 1)、最終コートでパネルをブロック塗装してください。(部分 2)

アクゾノーベル株式会社 自動車補修塗料事業部
東京都国立市泉 4 丁目 8 - 7
Tel : 042 - 843 - 0081

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

IMPORTANT NOTE The information in this data sheet is not intended to be exhaustive and is based on the present state of our knowledge and on current laws: any person using the product for any purpose other than that specifically recommended in the technical data sheet without first obtaining written confirmation from us as to the suitability of the product for the intended purpose does so at his own risk. It is always the responsibility of the user to take all necessary steps to fulfill the demands set out in the local rules and legislation. Always read the Material Data Sheet and the Technical Data Sheet for this product if available. All advice we give or any statement made about the product by us (whether in this data sheet or otherwise) is correct to the best of our knowledge but we have no control over the quality or the condition of the substrate or the many factors affecting the use and application of the product. Therefore, unless we specifically agree in writing otherwise, we do not accept any liability whatsoever for the performance of the product or for any loss or damage arising out of the use of the product. All products supplied and technical advices given are subject to our standard terms and conditions of sale. You should request a copy of this document and review it carefully. The information contained in this data sheet is subject to modification from time to time in the light of experience and our policy of continuous development. It is the user's responsibility to verify that this data sheet is current prior to using the product.

Brand names mentioned in this data sheet are trademarks of or are licensed to Akzo Nobel.

Head Office

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscr.com