TECHNICAL INFORMATION



ミラノ2K Mシリーズ

初版:2020/4/1

改訂:

3コートパール色 ブロック塗装

3 Coat Pearl for panel Repair

| No. | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|-----|----------|--|--|
| 1 | 下地処理 | 適用下地 自動車新車焼付塗膜、ウルトラサフシリーズ EDシーラーPlus 足付け研磨 プラサフ部 DRY P600~800 新車焼付塗膜部 DRY P600~1000 | ◆ プラサフの研磨はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること ◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度プラサフを塗装すること |
| 2 | 脱脂作業 | 溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト | ◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれい に除去する |
| 3 | 調合 | 塗料調合 重量比 ミラ/2K 主剤 100 リアクター 80~120% | ◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ハイパーリアクターは100~120% トップ・リアクターは80~100% |
| 4 | カラーベース塗装 | 塗装回数 3~5回 1~4回目 セミウェットコート 90~95%隠 5回目以降 コントロールコート ~100%隠宿 | |
| 5 | 調合 | 塗料調合 重量比 ミラ/2K パールペース主剤 100 リアクター 100~130 | ◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 強化剤を入れること |
| 6 | パールベース塗装 | 塗装回数 3~4回 1~3回目 セミウェットコート 4回目以降 コントロールコート | ◆ コート間セッティングタイムは十分に取ること |
| 7 | セッティング | 23℃×10分以上 | |
| 8 | クリヤー塗装 | 各種クリヤーに準ずる | |

| 口径 | エアー圧 | 吐出量 | がン距離 | パターン重ね | | | |
|-----------|-----------------------|---------|------------------|-----------|--|--|--|
| 1.2~1.4mm | 0.12 ~ 0.18MPa | 1.5~2回転 | 15 ∼ 25cm | 3/5 - 4/5 | | | |

リアクターの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

| 77.77 00 55 年 (7.77 7.47) (7.41) (7.41) (7.41) (7.41) (7.41) (7.41) (7.41) (7.41) (7.41) (7.41) (7.41) (7.41) | | | | | | | | |
|---|-----|------|------|------|------|------|------|------|
| | 5°C | 10°C | 15°C | 20°C | 25°C | 30°C | 35°C | 40°C |
| リアクター5 | | | | | | | | |
| リアクター10 | | | | | | | | |
| リアクター20 | | | | | | | | |
| リアクター30 | | | | | | | | |
| リアクター40 | | • | • | • | | | | |

TECHNICAL INFORMATION



ミラノ2K Mシリーズ

初版:2020/4/1

改訂:

3コートパール色 ボカシ塗装

3 coat Pearl for Spot Repair

| No. | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|-----|----------|--|--|
| 1 | 下地処理 | 適用下地 自動車新車焼付塗膜、ウルトラサフシリース EDシーラーPlus 足付け研磨 プラサフ部 DRY P600~800 新車焼付塗膜部 DRY P600~1000 | ◆ プラサフの研磨はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること ◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度プラサフを塗装すること |
| 2 | 脱脂作業 | 溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト | ◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれい に除去する |
| 3 | カラーベース調合 | 塗料調合 重量比 ミラ/2K 主剤 100 リアクター 80~120% | ◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ハイパーリアクターは100~120% トップリアクターは80~100% |
| 4 | ホ か 剤塗装 | アンダ・コンディショナー塗装 塗装回数 1~2回 塗料調合 重量比 アンダ・コンディショナー 100 リアクター 100~150% | ◆ 薄く1~2回、ボカシ部に塗装する こと |
| 5 | カラーベース塗装 | 塗装回数 3~5回 1~4回目 セミウェットコート 90~95%隠蔽 5回目以降 コントロールコート ~100%隠蔽 | ◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと |
| 6 | パールベース調合 | 塗料調合 重量比 ミラ/2K パールペース主剤 100 リアクター 100~130% | ◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 必要に応じてカラーへースとハール へースを混合し、ニコッ塗装をする こと |
| 7 | パールヘース塗装 | 塗装回数 3〜4回 1〜3回目 セミウェットコート 4回目 コントロールコート | → コート間セッティング・タイムは十分に取ること ◆ 補修部の周囲に極力散らないように塗装すること ◆ 実車のパール感を確認しながら塗装すること ◆ カラーペースのボカシ際より塗り広げること ◆ 必要に応じてボカシ剤を塗装しながらボカシ塗装すること |
| 8 | セッティング | 23℃×10分以上 | |

| | クリヤー塗装 | 各種クリヤーに準ずる | |
|---|--------|------------|--|
| 9 | | | |

スプレーガン設定

| - 10 10 HAVE | | | | |
|--------------|--------------|---------|---------|-----------|
| 口径 | エアー圧 | 吐出量 | がン距離 | パターン重ね |
| 1.2~1.4mm | 0.12~0.18MPa | 1.5~2回転 | 15~20cm | 3/5 - 4/5 |

リアクターの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

| 77.77 07.25.26.77 77 6.176.175(12.20) 10 17 | | | | | | | | |
|---|-----|------|------|------|------|------|------|------|
| | 5°C | 10°C | 15°C | 20°C | 25°C | 30°C | 35°C | 40°C |
| リアクター5 | | | | | | | | |
| リアクター10 | | | | | | | | |
| リアクター20 | | | | | | | | |
| リアクター30 | | | | | | | | |
| リアクター40 | | | | | | | | |