

ミラノ2K Mシリーズ

 初版: 2020/4/1
 改訂:

メタリック・2コートパール色 ブロック塗装

 Metallic・2 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 ミラノ2K 主剤 リアクター 重量比 100 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100～130% トップリアクターは80～100%
4	カーベース塗装 	塗装回数 3～5回 1～4回目 セミウエットコート 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
5	セッティング 	23℃×10分以上	
6	クリアー塗装 	各種クリアーに準ずる	

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
1.2～1.4mm	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)

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
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					■			

ミラノ2K Mシリーズ

 初版: 2020/4/1
 改訂:

メタリック・2コートパール色 ボカシ塗装

 Metallic・2 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 ミラノ2K 主剤 リアクター 重量比 100 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100～130% トップリアクターは80～100%
4	ボカシ剤塗装 	アンダーコンディショナー塗装 塗装回数 1～2回 塗料調合 アンダーコンディショナー リアクター 重量比 100 100～150%	◆ 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 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
6	セッティング 	23℃×10分以上	
7	クリアー塗装 	各種クリアーに準ずる	

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
1.2～1.4mm	0.10～0.16MPa	1.25～1.75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)

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
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								