






PPバンパー仕様

Plastic Application (For PP Bumper)

No	工程	作業内容	ポイント																																																													
1	下地処理 	足付け研磨を行う 適用下地 自動車PPバンパー	◆ PP素地にはアンダープライマーエコを塗装すること																																																													
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 EDシーラーPlus 専用ハードナー マルチソフトナー ウレタンエコブレンダー 色相: ホワイト、Mグレー、ブラック	重量比 100 20 5 30% ◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ホットライフ 23℃:30分 ◆ その他当社ウレタンシンナーも使用可能 ◆ マルチカラーによる着色可能 (最大30%混合可能)																																																													
4	塗装 	プラサフ塗装 塗装回数 3.5~4回	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 推奨膜厚: 50~80 μm/DRY 必ず50 μm以上塗装すること																																																													
5	乾燥 	気温と乾燥時間によってチヂミが発生することがあるため、下表の乾燥時間を参考にする <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th colspan="2" rowspan="2"></th> <th colspan="9">乾燥時間</th> </tr> <tr> <th>5分</th> <th>10分</th> <th>15分</th> <th>20分</th> <th>30分</th> <th>1時間</th> <th>2時間</th> <th>4時間</th> <th>24時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">乾燥温度</td> <td>40℃</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>×</td> <td>×</td> <td>×</td> <td>×</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>30℃</td> <td>—</td> <td>○</td> <td>×</td> <td>×</td> <td>×</td> <td>×</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>20℃</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>×</td> <td>×</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> </tbody> </table>			乾燥時間									5分	10分	15分	20分	30分	1時間	2時間	4時間	24時間	乾燥温度	40℃	○	○	×	×	×	×	○	○	○	30℃	—	○	×	×	×	×	○	○	○	20℃	—	—	○	○	×	×	○	○	○	10℃	—	—	—	○	○	○	○	○	○	
		乾燥時間																																																														
		5分	10分	15分	20分	30分	1時間	2時間	4時間	24時間																																																						
乾燥温度	40℃	○	○	×	×	×	×	○	○	○																																																						
	30℃	—	○	×	×	×	×	○	○	○																																																						
	20℃	—	—	○	○	×	×	○	○	○																																																						
	10℃	—	—	—	○	○	○	○	○	○																																																						
6	次工程へ																																																															

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
1.3~1.5mm	0.1~0.2MPa	2~3回転	10~20cm	2/4 - 3/4

シンナーの選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
5シンナー								
10シンナー								
20シンナー								
30シンナー								
40シンナー								