

標準仕様(シュツガン塗装)

Standard (Schutz Gun) Application

No.	工程	作業内容	ポイント										
1	下地処理 	適用下地 自動車塗膜、電着鋼板、冷延鋼板 (SPCC-SB) ホンテ鋼板、自動車鋼板、自動車アルミ鋼板、 ポリプロピレン (PP) 等 足付け研磨 DRY P80~360	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗装面の汚れ、錆を除去し、不陸等は調整する ◆ 強度の防錆を必要とする場合は別途処理が必要 (成分中に防錆剤は非含有の為) ◆ 被塗物表面を均一に足付けする 										
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	<ul style="list-style-type: none"> ◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれいに除去する 										
3	プライマー塗装 	塗装 ウルトラサフFinePlus、 EDシーラーPlus等の2液プラサフ アンダープライマー-エコ ※旧塗膜がある場合は省略可能	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 電着鋼板、冷延鋼板 (SPCC-SB) ホンテ鋼板、自動車鋼板、自動車アルミ鋼板等の素地はウルトラサフFinePlus又はEDシーラーPlus等の2液プラサフを塗布すること ◆ PP素地や密着力向上には、アンダープライマー-エコを塗布すること 										
4	調合 	<table border="0"> <tr> <td>塗料調合</td> <td>重量比</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ベッドライナービースト 調色用クリヤー 主剤</td> <td>80</td> <td rowspan="3">} 100</td> </tr> <tr> <td>ハイアートCBIコ調色品</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>ベッドライナービースト 硬化剤</td> <td>25</td> </tr> </table> ※好みの色相に調色したハイアートCBIコ200gを調色用クリヤー800gに混ぜ、1000gとする	塗料調合	重量比		ベッドライナービースト 調色用クリヤー 主剤	80	} 100	ハイアートCBIコ調色品	20	ベッドライナービースト 硬化剤	25	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 主剤容器に硬化剤全量を投入し、蓋をしっかりと閉めた後、上下に振って、十分に攪拌する ◆ 可使用時間 30分 (23℃)
塗料調合	重量比												
ベッドライナービースト 調色用クリヤー 主剤	80	} 100											
ハイアートCBIコ調色品	20												
ベッドライナービースト 硬化剤	25												
5	上塗り塗装 	塗装 塗装回数 2~4回 推奨スプレーガン ホテイアンダーシュツガン A-205K ガン距離 50cm~100cm エア-圧 0.2MPa程度 吐出量 0.5~1.0回転 ※隠蔽や塗装回数軽減には、同色のウレタン塗料 (ハイアートCBIコ) を下塗り塗装すること (推奨)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ コート間セッティングタイムは十分にとること ◆ 塗膜表面の粒の大きさはガン距離、エア-圧、吐出量、塗装回数で調整する ◆ 塗装間隔は6時間 (23℃) 以上あけないこと。6時間以上経過する場合は表面を足付けしてから塗装すること (P320~P800) 										
6	乾燥 	指触乾燥 23℃ × 30分以上 完全硬化 7日間以上 強制乾燥 60℃ × 30分以上かつ23℃ × 24時間以上	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗装後3日間は雨や水を避けること ◆ 軽負荷の場合、乾燥時間を3日間以上置くこと 										

スプレーガン設定

※塗装表面の粒を、より小さくするにはビーストスプレーガンをご使用ください

ガン種別	エア-圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
ホテイアンダーシュツガン(A-205K)	0.2MPa	全閉から0.5-1.0回転	50~100cm	2/4 - 3/4
ホテイアンダーシュツガン2	0.2MPa	全閉から3.0-4.0回転	50~100cm	2/4 - 3/4
ビーストスプレーガン	0.1-0.2MPa	全閉から3.0-4.0回転	20~60cm	2/4 - 3/4