TECHNICAL INFORMATION

ベッドライナービースト／ビースト

初版：2024/5/29

下回り　チッピング工法(分厚い、さざ波模様)

Standard Application

No.	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	損傷部は塗膜を除去し、鈑金、パテ成型を行い、最終P240～320研磨で仕上げる。 交換パネルは、電着プライマー表面をP240～320で足付け研磨を行う。	◆ アルミ部材は亜鉛プライマー2：1を塗装すること ◆ PP部材はアンダープライマーエコを塗装すること
2	脱脂	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	チッピング 塗料調合	塗料調合　　重量比 ベッドライナービースト/ビースト主剤　100 マルチソフトナー　20 ブースト剤（粉末添加剤）　6（基準） ※柔軟性を付与するためマルチソフトナーを適用する。 ※厚付け性を付与するためブースト剤を添加する。主剤に対し15%まで添加できるが、9%を超えると、スプレー塗装が困難になる。15%では中間パテ相当の粘度となり、ヘラ付け塗装となる。	◆ 調色はハイアートCBエコ原色を使用 ◆ 主剤、マルチソフトナー、ブースト剤を計量し、ダマがほぐれ、滑らかになるまで充分に撹拌する。 ※主剤+ブースト剤➔撹拌➔マルチソフトナー添加➔撹拌の順がほぐれやすい ◆ 可使時間：23℃ 60分／33℃ 30分 ※可使時間以内に塗装とスプレーガンの洗浄を完了させること
4	チッピング 塗料塗装	【さざ波チッピング土台形成】 塗装回数　4-6回（膜厚による） 推奨スプレーガン　ビースト スプレーガン（口径3.0㎜） ガン距離　10～20cm エアー圧　0.15～0.20MPa 吐出量　全開（4.5回転以上） パターン調整　1回転 ※2段構成のチッピング層の場合、まず1段目を乾燥させ、マスキングの上、2段目を塗装する 【さざ波模様形成】 土台を乾燥させ足付け後、No.3の調合塗料をパテベラ、もしくはビーストガンにて薄く（wet0.5㎜）塗布する。直ちに櫛で緩やかな弧を描くよう表面をなでる。 ※ザラザラ感を強調する場合は、一旦エアブローで表面乾燥させ、上記設定でガン距離を50～60cmに離し塗装する。ザラザラ感は塗装回数で調整する	◆ 塗膜表面の粒の大きさ、膜厚はガン距離、エアー圧、吐出量、塗装回数で調整する ◆ 事前にテストピースを塗装し肌や粒の大きさを確認する ◆ さざ波模様作成用の櫛は波の間隔に応じたものを選定する。耐溶剤性のある木、PP、金属製が望ましい ◆ 室温12時間以上、または60℃で30分以上乾燥した場合は、表面を足付け研磨してから塗装すること（P320～P800）
5	インターバル	指触乾燥　23℃×40分、または60℃×10分以上 テーピング可能時間 23℃×12時間、または60℃×30分以上	◆ 室温12時間以上、または60℃で30分以上乾燥した場合は、表面を足付け研磨してから中塗りを塗装すること(P320～P800)
6	中塗り 上塗り 塗装	中塗りとして、2液ウレタンプラサフ、 または、EDシーラーPlusを塗装のうえ、 上塗り仕上げを行う	◆ 各塗料の仕様に準じる

スプレーガン設定

ガン種別	エアー圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
ビースト スプレーガン	0.15～0.20MPa	4.5回転以上（全開）	10～60cm	2/4 – 3/4