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(通常のチッピング模様)　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	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 ※柔軟性を付与するためマルチソフトナーを適用する ※可使時間以内に塗装とｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝの洗浄を完了させること	◆ 調色はﾊｲｱｰﾄCBｴｺ原色を使用 ◆ 主剤、ﾏﾙﾁｿﾌﾄﾅｰを計量し、充分に撹拌する ◆ 可使時間：23℃ 60分／33℃ 30分
4	チッピング塗料塗装	【大きめの肌の場合（チッピングコートLL相当）】 推奨ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ　ﾋﾞｰｽﾄ ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ（口径3.0㎜） ガン距離　10～20cm エアー圧　0.15～0.2MPa 吐出量　全開（4.5回転以上） パターン調整　1回転 塗装回数　ウェットコート1回 【小さめの肌の場合（チッピングコートSL相当）】 推奨ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ　ﾋﾞｰｽﾄ ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ（口径3.0㎜） ガン距離　40～50cm エアー圧　0.15～0.2MPa 吐出量　全開（4.5回転以上） パターン調整　1回転 塗装回数　ドロップコート連続3回	◆ 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 ◆ 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） ※ 口径2.0㎜のスプレーガンの場合、ウレタンエコブレンダーで希釈する（20%まで）
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 2㎜上カップガン	0.15～0.2MPa	4.5回転以上（全開）	10～50cm	2/4 – 3/4