

TECHNICAL INFORMATION



レンズリフォーマー 3

初版: 2024/6/20
改訂:

標準仕様

Standard Application

No	工程	作業内容	ポイント						
1	下地処理 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 素地に傷がある場合はP320ペーパーで消す ◆ 旧塗膜をP400ペーパーで除去する ◆ 全体にP600、800、1000、1200、1500、2000と番手を上げて研磨傷を消していく <p>※仕上がりにより、より高い透明性を求められる場合は、さらにコンパウンド(細目→極細目)で磨いた後、コンパウンド成分を完全に除去してください。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 研磨時に不要な深い傷をつけないこと ◆ 黄変した箇所は完全に除去すること ◆ 水をかけながら研磨すると旧塗膜研ぎ残しが見分けやすい ◆ 狭小部やキワの部分は細目コンパウンド相当で足付け研磨すること 						
2	脱脂作業 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ エアブローで研磨粉を除去する ◆ エコワックスクリーンまたは静電除去剤で脱脂する 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 溶解力の強い脱脂剤を使用するとPC素地が溶解するため注意 						
3	調合 	<table border="0"> <tr> <td>◆ 塗料調合</td> <td>重量比</td> </tr> <tr> <td> レンズリフォーマー 3 主剤</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td> レンズリフォーマー 3 硬化剤</td> <td>100</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 可使用時間: 40分(23°C・60%RH) 	◆ 塗料調合	重量比	レンズリフォーマー 3 主剤	100	レンズリフォーマー 3 硬化剤	100	<ul style="list-style-type: none"> ◆ シンナー希釈は不要 ◆ 塗料使用後は缶の蓋を確実に閉め、冷暗所に保管すること
◆ 塗料調合	重量比								
レンズリフォーマー 3 主剤	100								
レンズリフォーマー 3 硬化剤	100								
4	塗装 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗装1回目: 膜がつながるように塗装する ◆ コート間インターバル: 1~2分 ◆ 塗装2回目: 膜がつながるように塗装する ◆ 推奨膜厚: 30~40 μm(残存膜厚) 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 一度に厚く塗装するとクラックやタレが発生しやすくなるので注意 ◆ 塗りが浅いと平滑な塗膜に仕上がらない場合あり 						
5	乾燥 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 加熱乾燥する場合は、10分以上セッティング時間をとる ◆ 60°C × 10分以上または、23°C(60%RH) × 30~40分乾燥する 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 気温が低いときはセッティングを長めにとること ◆ 60°C以上での加熱乾燥は避けること(レンズが変形する可能性あり) 						
6	仕上げ 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ ゴミ等が付着したらP2000で除去し、P3000でペーパー目を消す ◆ 塗装面全体をポリッシャーでコンパウンド研磨する(細目→極細目) 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ コンパウンド研磨時、水をかけながら素材温度が上がりすぎないように注意 ◆ ゴミ取りが不要な場合、無研磨での仕上げが可能 						

スプレーガン設定(Pac530-9ガン)

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	運行スピード
1.3mm	0.10~0.12MPa	5~6目盛り	15cm	20~30cm/秒