TECHNICAL INFORMATION

LVプラサフ

初版: 2024/12/10
改訂:

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 冷延鋼板(SPCC-SB)、ﾎﾞﾝﾃﾞ鋼板、 新車塗膜、2液ｳﾚﾀﾝ塗膜、電着塗膜、 自動車鋼板、自動車ｱﾙﾐ鋼板、ﾎﾟﾘﾊﾟﾃ 足付け研磨 鋼板部 DRY P180～240 旧塗膜部 DRY P320～400	◆ 錆を研磨にて除去する ◆ 亜鉛目付量が多い鋼板には ﾌﾟﾗｲﾏｰを塗装すること EPﾌﾟﾗｲﾏｰまたは亜鉛ﾌﾟﾗｲﾏｰ2:1
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 重量比 LVﾌﾟﾗｻﾌ 100 2液ﾌﾟﾗｻﾌ(共通)硬化剤 10 ｳﾚﾀﾝｴｺﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ 0～30%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ﾎﾟｯﾄﾗｲﾌ 23℃:2時間 ◆ その他当社ｳﾚﾀﾝｼﾝﾅｰも使用可能
4	塗装	ﾌﾟﾗｻﾌ塗装 塗装回数 2～3回	◆ ｺｰﾄ間ｾｯﾃｨﾝｸﾞﾀｲﾑは十分に取ること
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×10～20分	
6	乾燥	23℃×1時間以上 60℃×20分以上	
7	次工程へ		

ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ設定

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
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								