TECHNICAL INFORMATION

ステッププラサフ

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 自動車鋼板、ﾎﾟﾘﾊﾟﾃ、新車塗膜、2液ｳﾚﾀﾝ塗膜 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 ◆ 性能確保のためには2液型ｻﾌ塗装を推奨
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 ｽﾃｯﾌﾟﾌﾟﾗｻﾌ　100 ｱｰﾄ3852ﾗｯｶｰｼﾝﾅｰ　0～10%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ｼﾝﾅｰは専用ｼﾝﾅｰを使用すること
4	塗装	ﾌﾟﾗｻﾌ塗装　塗装回数　1～2回	◆ ｺｰﾄ間ｾｯﾃｨﾝｸﾞﾀｲﾑは十分に取ること ◆ 適正膜厚 45～70μm
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×5分	
6	乾燥	23℃×30～40分 60℃×15～20分	
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