TECHNICAL INFORMATION

# 2液バンパープラサフ

初版：2024/12/10
改訂：

| No. | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|---|---|---|---|
| 1 | 下地処理 | PPﾊﾞﾝﾊﾟｰの足付け研磨を行う<br><br>足付け研磨<br>DRY P600 | |
| 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<br>2液ﾊﾞﾝﾊﾟｰﾌﾟﾗｻﾌ　100<br>2液ﾊﾞﾝﾊﾟｰﾌﾟﾗｻﾌ硬化剤　10<br>2液ﾊﾞﾝﾊﾟｰﾌﾟﾗｻﾌｼﾝﾅｰ　30～60% | ◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること |
| 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<br>◆ 適正膜厚　40～50μm/DRY |
| 5 | ｾｯﾃｨﾝｸﾞ | 23℃×10分 | |
| 6 | 乾燥 | 23℃×2時間以上<br>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 |