

テクニカルインフォメーション

BLEND'ART

ダイヤモンドを用いた補修パネル内でのボカシ塗装

A 3.2

プロセス説明

BLEND'ART は、3つの工程からなる一般向けのシステムで、あらゆるタイプのボカシ補修の対処方法を、提供します。

このダイヤモンドを用いた小さな損傷の補修方法は、専門のリフィニッシュセンターで開発されました。あらゆる色のわずかな色差に対応し、確実に補修した箇所が全く分からないレベルに達することを、目標としています。

下地

- R-M フィラー
- 自動車 OEM 塗膜
- 硬化型補修塗膜

必要な製品

- PK 700 または PK 2000
- ダイヤモンド
- ダイヤモンド ブレンダー
- BC 020 または BC 030
- BC 101
- クロノトップ
- H 9000
- ブレンディングフラッシュ

安全に関する注意

本製品には、取り除けない 0.1 μm 未満の細かい粒子が含まれている可能性があります。

業務用向けに限定された製品です。

これらの製品を使用される際には、労働安全衛生ガイドラインに従い個人保護具を着用してください。

本文書内のデータは、現時点での弊社の知識と経験に基づいて提供しております。弊社の製品を使用した作業、ならびに塗装に影響を及ぼす可能性のある様々な要因を考慮すると、本書で提供されている情報に関わらず、製品使用者それぞれにおいて調査や試験を実施する必要があります。本文書内の記述、図表、写真、値、比率、重量などは、一般的な情報に限定して提供しており、事前の通知なしに内容が変更されることがあります。また、製品仕様など、契約上同意した製品の品質とは区別して取り扱うものとします。最新版の文書が、全ての古い文章より優先されます。最新版は、Web サイト www.rmpaint.com または、営業担当者から入手することができます。弊社の製品使用者は、所有権、法律、規定など責任を持って順守しなければなりません。

R-M Automotive Refinish Paints, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77, 05/2018



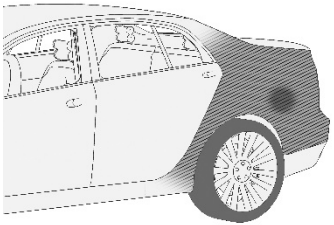
テクニカルインフォメーション

BLEND'ART

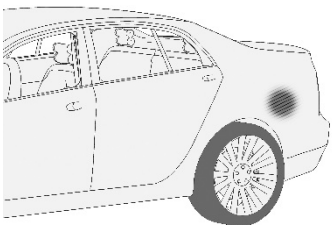
ダイヤモンドを用いた補修パネル内でのボカシ塗装

A 3.2

前処理

	<ol style="list-style-type: none">1) フィラー塗装部分の研磨 PK 700 または PK 2000 で脱脂 P400 で研磨後、フィラー周辺部のスプレーミストを除去するために P1000 で研磨2) ダイヤモンド のボカシ範囲の研磨 P2000 で研磨するか、PK 700 または PK 2000 で湿らせた サンディング パッド で研磨3) クロノトップ のボカシ塗装部分をポリッシング 適当なスタンダードポリッシュ剤と、湿らせた中程度の硬さのスポンジ バフでポリッシング PK 700 または PK 2000 で脱脂
---	---

1) フィラー部分の隠ぺい

	<p>混合比:</p> <table><tr><td>ダイヤモンド</td><td>100% (vol.)</td></tr><tr><td>BC 020 または BC 030</td><td>60% (vol.)</td></tr></table> <p>スプレーガン: 1.3 – 1.5 mm</p> <p>圧力: 0.8 – 1.5 bar</p> <p>塗装回数: フィラー塗装部分が完全に隠ぺいするまで</p> <p>フラッシュオフ: 塗装毎につや消しの状態になるまで</p> <p>クリーニング: 必要時に、タッククロスでミストを除去</p>	ダイヤモンド	100% (vol.)	BC 020 または BC 030	60% (vol.)
ダイヤモンド	100% (vol.)				
BC 020 または BC 030	60% (vol.)				

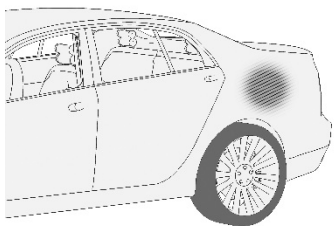
テクニカルインフォメーション

BLEND'ART

ダイヤモンドを用いた補修パネル内でのボカシ塗装

A 3.2

2) ダイヤモンドを用いたボカシ塗装

	混合比:	混合液 A:	ダイヤモンドブレンダー 100% (vol.)
			BC 020 または BC 030 60% (vol.)
		混合液 A	100% (vol.)
		ダイヤモンド RFU*	100% (vol.)
		* RFU = 希釈済み塗料	
	スプレーガン:	1.3 - 1.5 mm	
	圧力:	0.8 - 1.5 bar (色により異なる)	
	塗装回数:	2 - 3 回 (薄塗りし周囲になじませる)	
	フラッシュオフ:	塗装毎につや消しの状態になるまで乾燥	
	クリーニング:	塗装毎にタッククロスでミストを除去	

3) クリヤー

	混合比:	クロノトップ 100% (vol.)	
		H 9000 25% (vol.)	
		BC 020 25% (vol.)	
	スプレーガン:	1.3 - 1.5 mm	
	塗装回数:	2 回	
	フラッシュオフ:	塗装間に 5 分	

4) ブレンディングフラッシュ

	混合比:	ブレンディングフラッシュ	RFU*
			* RFU = 希釈済み塗料
	スプレーガン:	1.3 - 1.5 mm	
	塗装回数:	2 - 3 回 (クロノトップの塗装キワのミストを馴染ませるように)	
	乾燥時間:	60°C で 15 分	