

Process Information

R-M ONYX HD による隣接パネルのボカシ塗装 3 コートカラー(ステップ 2) B 3.5

プロセス説明

ONYX HD 3 コートカラーでは、ステップ 2 のカラークリヤーを使用して、隣接するパネルにボカシ塗装する方法について説明します。

(マツダ 41V / 46V 又は、ルノー NNP 等)

カラークリヤーでの塗装の場合、調色時にスプレーコートの回数を確認する必要があります。

塗装条件により、ステップ 1 で塗装したテストパネルに異なる回数のステップ 2 (カラークリヤー) を塗装することを推奨します。

この工程は、塗料や作業時間を短縮することが可能です：

- より簡単で安全なボカシ工程。
- ONYX EASY BLENDER A 2520 を使用する必要はありません。

推奨: 実車を塗装する前に、塗板を作成し比色と塗装方法・回数を確認してください。

以下のボカシ塗装工程を参照してください。

特性

基本的に、ONYX HD による 3 コートカラーの補修は可能です。しかしながら精度の高いカラーの作製に時間がかかる場合、補修パネル内や隣接パネルへのボカシ塗装を行う方がより最適な手法となります。以下で説明するボカシ処理は、時間を要する調色作業と比べ、とても効率よく経済的な方法と言えます。

備考

- このサービス配合はボカシ塗装を推奨しており、配合は Color-Explorer に掲載されております。
- 推奨フラッシュオフ時間を守る。
- 表面のつやが消えるまで、各塗装間でフラッシュオフをとる。
- フラッシュオフタイムは、送風機(ドライジェット等)による送風により短縮することが可能。
- ブース内の温度を上げる、またはカラークリヤー塗装終了後、塗膜温度が 40°C になるよう温風乾燥を行うことにより、塗膜表面を最適な状態にすることが出来ます。
- ベースコートの膜厚が厚い場合、フラッシュオフタイムは長くなります。

サフェーサーの研磨はオービタルサンダーを使用し、P500 より粗いペーパーは使用しないでください。また、P1000 より細かいペーパーも使用しないでください。

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, 08/2018



Process Information

R-M ONYX HD による隣接パネルのボカシ塗装 3 コートカラー(ステップ 2) B 3.5

下地

- R-M フィラー
- 自動車 OEM 塗膜(完全硬化型 / 耐溶剤性)
- 自動車塗膜(完全硬化型 / 耐溶剤性)

必要な製品

- PK 1000 / PK 2000
- ONYX HD
- HYDROMIX
- RAPIDCLEAR C 2570

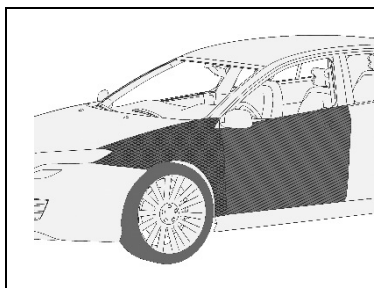
安全に関する注意

本製品には、取り除けない 0.1 μ m 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、安全勧告に従い個人防護具を着用してください。

1) 隣接するパネルの前処理



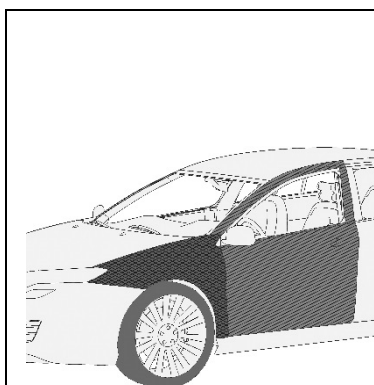
PK 1000 で脱脂

P1000 – P2000 サンディングパット付きにて研磨

PK 2000 で脱脂

必要に応じて隣接パネルをマスキングして下さい。

2) 新品/補修パネルの補修 ステップ 1



マスキング: 必要な場合、ドアはマスキングを行う

混合比: ONYX HD Step 1 100% (vol.)
HYDROMIX 60% (vol.)

スプレーガン: 1.4 – 1.5 mm HVLP

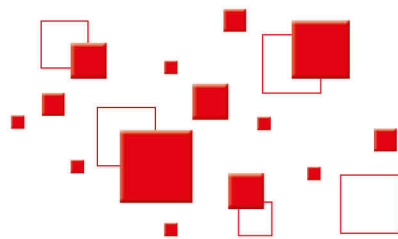
圧力: 2.0 bar

塗装回数: 2回 + ムラ取り 1回

メモ: ステップ 1 塗装終了後、マスキングを剥し隣接部分をボカシながら塗装を行う。ボカシ範囲は狭く行き、ボカシキワは平滑になるように塗装する。
ボカシ塗装を行う時は、最大圧力を 1.5 bar にして行う。
ONYX EASY BLENDER A 2520 はこのプロセスでは使用しません。

Process Information

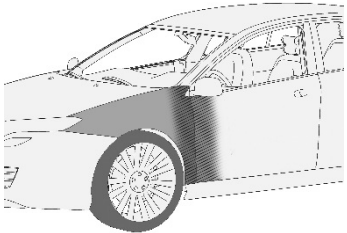
R-M ONYX HD による隣接パネルのボカシ塗装 3コートカラー(ステップ 2) B 3.5



2.1) 隣接パネルのボカシキワの塗装方法

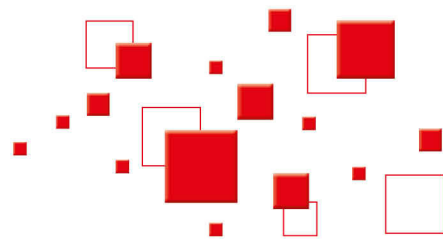
	混合比:	ONYX HD Step 1	100% (vol.)
		HYDROMIX	60% (vol.)
	スプレーガン:	1.4 – 1.5 mm HVLP	
	圧力:	1.0 – 1.5 bar	
	塗装回数:	両パネルに 1 - 2 回 + ムラ取り 1 回	
	フラッシュオフ:	つやが消えるまでフラッシュオフタイムをとる。	
	メモ:	スプレーガンの圧力を落としてボカシ塗装を行う。 ステップ 1 塗装終了後、ダッククロスでミストを除去。	

2.2) ボカシキワの塗装方法 [オプション]

	混合比:		
	混合 A	HB 100	100% by vol.
		HYDROMIX	60% by vol.
	混合 B	HB 100 RFU	100% by vol.
		ONYX HD Step 1 RFU	30% by vol.
	スプレーガン:	1.4 – 1.5 mm HVLP	
	圧力:	1.0 – 1.5 bar	
塗装回数:	2 – 3 回		
フラッシュオフ:	つやが消えるまでフラッシュオフタイムをとる。		
Notes:	塗色によって、このオプション方法は滑らかなボカシ仕上げに有効です。滑らかなボカシ仕上げにはパネルの外側から内側に 2-3 回塗装します。オーバースプレーミストは乾燥後にダッククロスで取り除いて下さい。		

Process Information

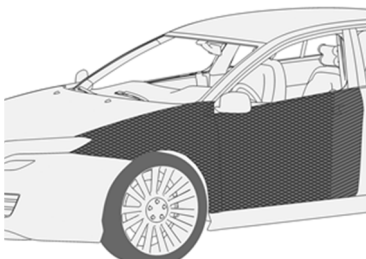
R-M ONYX HD による隣接パネルのボカシ塗装 3コートカラー(ステップ 2) B 3.5



3) 補修 / 新品パネルおよび隣接パネルのボカシ塗装 ステップ 2

	混合比:	ONYX HD Step 2	100% (vol.)
		HYDROMIX	60% (vol.)
	スプレーガン:	1.4 – 1.5 mm HVLP	
	圧力:	補修パネルは、2.0 bar ボカシパネルは、1.5 bar で行う。	
	塗装回数:	1-2回 + ムラ取り 1回、隣接パネルの色合いに合わせるように行う。ムラ取りは、1.5 bar で行う。	
フラッシュオフ:	つやが消えるまでフラッシュオフタイムをとる。		
メモ:	隣接部分をボカシながら塗装する。 必要に応じて、隣接部分は圧力を落として塗装する。 1.5 bar でムラ取りを行い補修パネルの色を調整する。 均一に塗り重ねながらカラークリヤーを仕上げる。		

4) RAPIDCLEAR C 2570

	混合比:	RAPIDCLEAR C 2570*	300% (vol.)
		H 2550	100% (vol.)
		R 2200	100% (vol.)
	* オプション	CHRONOLUX CP	
	スプレーガン:	1.3 mm HVLP	
塗装回数:	2回		
フラッシュオフ:	必要ありません		
乾燥:	60°C 30分		