

# テクニカルインフォメーション

## オニキス HD HB 10 S

グリームシルバー

C 3.1

### 製品説明

BMW A 80、BMW A 91 や VW LZ 49 のように“グリームシルバー” HB 10 S が入っている、オニキス HD の特殊色を使用するための、塗装システムです。

### 1. ブロック補修

#### 1-1. 下地

プロフィラーグレー、パーフェクトフィラーグレー、ユーロキシ CP または硬化型で耐溶剤性の旧塗膜。

#### 1-2. 前処理

- 1) ダブルアクションサンダーを使用し、P 500 でサフェーサーを研磨
- 2) P 500 の研磨痕跡の目消しをするため、ダブルアクションサンダー P 1000 で研磨
- 3) PK 2000 で脱脂

#### 注意:

- プライマーフィラーの研磨が不十分な箇所は、ウロコ模様となって外観に現れる
- P 500 の研磨痕の目消しが不十分の場合、ペーパー目が発生、ムラになるなど、表面の品質に影響を及ぼす
- 研磨の状態を確認するために、ガイドコートを使用すること
- サンダーには、中間ソフトパッドを使用すること

### 必要な製品

- HB 100
- ハイドロミックス
- オニキス HD グリームシルバー
- R-M クリヤー

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](http://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, 12/2014



# テクニカルインフォメーション

## オニクス HD HB 10 S

グリムシルバー

C 3.1

### 1-3. HB 100 の塗装

混合比:

HB 100 100% (vol.)

ハイドロミックス 60% (vol.)

(調色塗料を添加した後、直ちに攪拌すること)

塗装回数: ウェットコート 1 回

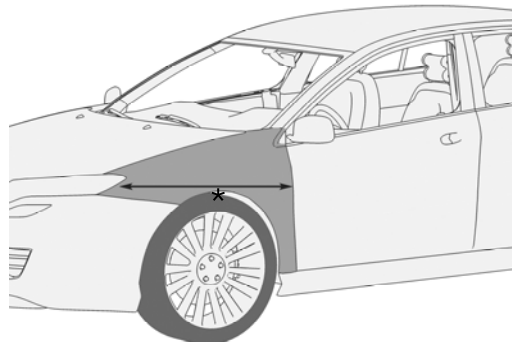
フラッシュオフタイム: 20°C で 15 分

スプレーガンの設定: 1.4 - 1.5 mm HVLP

圧力: 2.0 bar

**注意**

- グランドコートは、塗り肌を荒らさないためにウェットコートで塗装
- ウロコ模様が表面に発生するのを避けるため、指定の乾燥時間を取る



\* = ウェットコート 1 回

### 1-4. “グリムシルバー” HB 10 S 色の塗装

販売店から提供される、オニクス HD “グリムシルバー” HB 10 S 色

混合比:

オニクス HD “グリムシルバー” 100% (vol.)

ハイドロミックス 60% (vol.)

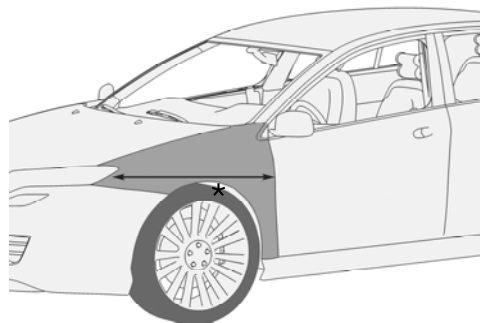
(調色塗料を添加した後、直ちに攪拌すること)

塗装回数: ノーマルコート 2 - 3 回 + ドライコート 2 回

乾燥時間: 塗装毎に、つやが消えるまでフラッシュオフタイムを取る

スプレーガンの設定: 1.4 - 1.5 mm HVLP

圧力: 2.0 bar



\* = ノーマルコート 2 - 3 回 + ドライコート 2 回



# テクニカルインフォメーション

## オニクス HD HB 10 S

グリームシルバー

C 3.1

### 1-5. R-M クリヤーの塗装

テクニカルインフォメーションの通りに、R-M クリヤーを塗装。

## 2. スポット補修

### 2-1. 下地

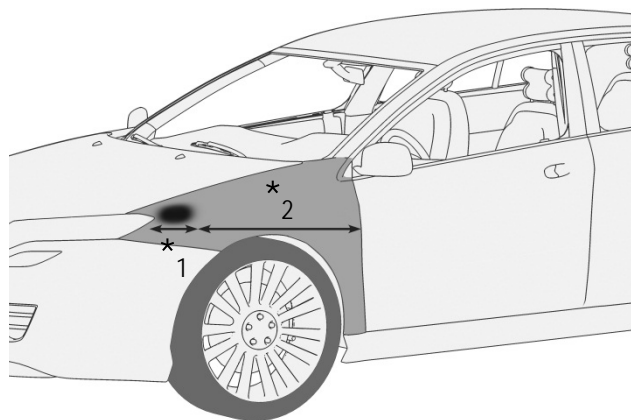
プロフィラーグレー、パーフェクトフィラーグレー、ユーロキシ CP または硬化型で耐溶剤性の旧塗膜。

### 2-2. 前処理

- 1) ダブルアクションサンダーを使用し、P 500 でサフェーサーを研磨
- 2) P 500 の研磨痕跡の目消しをするため、ダブルアクションサンダー P 1000 で研磨
- 3) クリヤーボカシ部分を、ダブルアクションサンダー P 1500 で足付け
- 4) PK 2000 で脱脂

#### 注意:

- プライマーフィラーの研磨が不十分な箇所は、ウロコ模様となって外観に現れる
- P 500 の研磨痕の目消しが不十分の場合、ペーパー目が発生、ムラになるなど、表面の品質に影響を及ぼす
- 研磨の状態を確認するために、ガイドコートを使用すること
- サンダーには、中間ソフトパッドを使用すること



\* 1 = P 500 / P 1000

\* 2 = P 1500



# テクニカルインフォメーション

## オニクス HD HB 10 S

グريمシルバー

C 3.1

### 2-3. HB100 の塗装(1)

混合比:

HB100 100% (vol.)

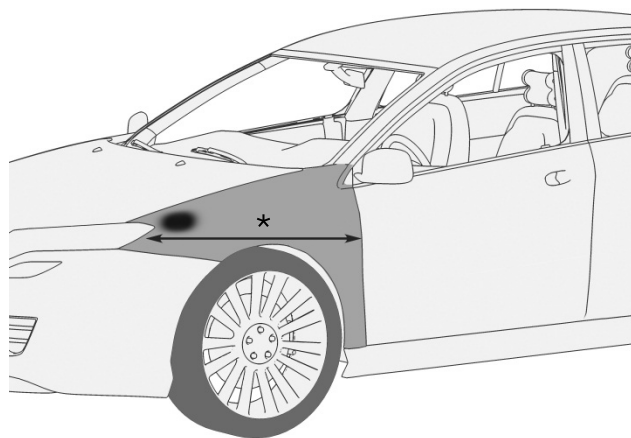
ハイドロミックス 60% (vol.)

塗装回数: ウェットコート 1 回

乾燥時間: つやが消えるまでフラッシュオフタイムを取る

スプレーガンの設定: 1.4 - 1.5 mm HVLP

圧力: 2.0 bar



\* = ウェットコート 1 回

### 2-4. “グريمシルバー” 色の塗装(1)

販売店から提供されるオニクス HD “グريمシルバー” 色

混合比:

オニクス HD “グريمシルバー” 色 100% (vol.)

ハイドロミックス 60% (vol.)

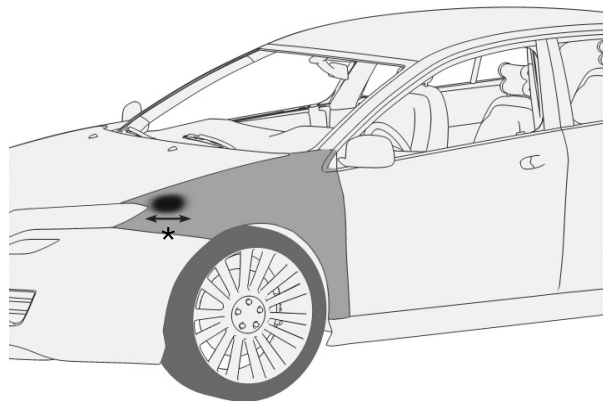
(調色塗料を添加した後、直ちに攪拌すること)

塗装回数: 2 - 3 回

乾燥時間: 塗装毎に、つやが消えるまでフラッシュオフタイムを取る

スプレーガンの設定: 1.4 - 1.5 mm HVLP

圧力: 1.0 - 1.5 bar



\* = ノーマルコート 2 - 3 回



# テクニカルインフォメーション

## オニクス HD HB 10 S

グريمシルバー

C 3.1

### 2-5. HB 100 の塗装(2)

混合比:

HB100 100% (vol.)

ハイドロミックス 60% (vol.)

塗装回数: ウェットコート 1 回

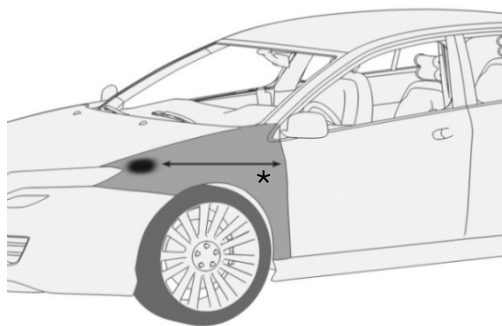
乾燥時間: つやが消えるまでフラッシュオフタイムを取る

スプレーガンの設定: 1.4 - 1.5 mm HVLP

圧力: 2.0 bar

注意

- “グريمシルバー”ベースコートを手コートする前に、スプレーミストを避けるため、なじみクリヤーでミストがかかる範囲を1回、ウェットコートすること



\* = ウェットコート 1 回

### 2-6. “グريمシルバー”色の塗装(2)

販売店から提供されるオニクス HD “グريمシルバー”色

混合比:

オニクス HD “グريمシルバー”色 100% (vol.)

ハイドロミックス 60% (vol.)

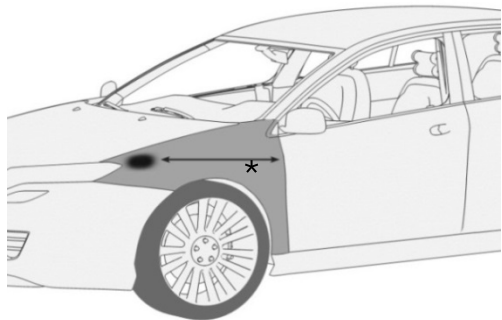
(調色塗料を添加した後、直ちに攪拌すること)

塗装回数: ミストコート 2 - 3 回

乾燥時間: つやが消えるまでフラッシュオフタイムを取る

スプレーガンの設定: 1.4 - 1.5 mm HVLP

圧力: 0.8 - 1.5 bar



\* = ミストコート 2 回

### 2-7. R-M クリヤーの塗装

テクニカルインフォメーションの通りに、R-M クリヤーを塗装。

