

つや消し塗装コンセプト

B 6.1

使用方法:

R-M つや消し塗装コンセプトは、ONYX HD の上に SILICATOP や SATINTOP II を塗装し、同じつや消しレベルに達することを目的に開発されました。この2つのつや消しクリヤーを混ぜることにより、60°で12から最大65までの光沢値が実現可能です。

背景:

同じ車でも、補修されていない部分と補修済みの部分や、補修されていない箇所でも場所により、光沢に差が生じることがあります。このような場合、補修工程を増加させれる一因となります。

光沢が異なる理由:

- 初期塗膜光沢の偏りや、ばらつき(自動車生産ラインなどで塗装されたつや消し塗装は垂直面と水平面で、光沢が異なって見える)
- 自動車メーカーにおける、光沢レベルの異なる、多種多様な塗料製品の使用
- 補修工程において、塗装後のフラッシュオフタイムが不十分であったり、塗膜が厚すぎたり薄すぎたりするため、つや消しクリヤーの光沢レベルが異なることも1つの要因。その他の理由として、推奨されているベースコートの膜厚が守られていなかったり、正しく重ね塗りされていないことがあげられる

対策:

- 上記で説明したような異なる光沢レベルを防止するために、R-M ではベースコートとクリヤーコートの規定膜厚の順守、またクリヤーコート塗装毎にセッティングタイムを充分に取ることを推奨
例 表面が完全につや消し状態になるまで乾燥させる
(塗装間と強制乾燥前は、つやが消えるまでセッティングタイムを取る。1回目の塗装後は10-15分間フラッシュオフを取り、2回目の塗装後15-20分間のセッティングタイムを取る。各塗装の間は、25分以上のフラッシュオフは取らないでください。)
- 補修する車体の光沢レベルを判断するために、R-M 光沢見本帳の使用を推奨
- R-M 光沢見本帳は、ソリッドカラーやメタリックカラーのベースコート塗膜を参照しているので、明るく冴えたシルバークラーでは、光沢レベルが上がる。このため、補修する前に毎回スプレーアウトの実施を推奨
- SILICATOP や SATINTOP II は、プラスチック部品に対して軟化剤なしで使用することが可能
- つや消し塗装は、ゴミブツを除去する場合でも、ポリッシングすることはできない
- つや消し塗装は、ボカシ塗装ができないため、パネル全体の塗装が必須

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, 10/2017



テクニカルインフォメーション

つや消し塗装コンセプト

B 6.1

付加情報:

禁止事項:

- クリヤー表面へのポリッシング / サンディング
- ワックス / つや出し剤の使用
- 「引っかき傷」をもたらすようなスポンジの使用 (例 家庭用スポンジ、布きれなど)
- あらゆるタイプの強力な化学物質の使用 (例 クレンザー、オイル、油脂など)

クリーニング:

- 洗車機は使用不可
- 直射日光のもとで、艶消しクリヤーを塗装した車の洗車は、厳禁
- 洗車前に、エアブローをしてゴミ、葉などの付着物を除去
- 取り除けなかった虫の死骸、鳥糞などは大量の水でふやかし、高圧洗浄で除去
- 車体は、なるべくやわらかいスポンジを使用し、中性洗剤と大量の水を用いて、手で洗車
- 洗車した車は、なるべくエアブローや柔らかい革の切れ端で拭う

下地

- R-M フィラー (R-M PREP'ART System)
- 自動車 OEM 塗膜
- 硬化型補修塗膜

必要な製品

- PK 2000
- ONYX HD ベースコート
- SATINTOP II / SILICATOP
- H 2490


安全に関する注意

本製品には、取り除けない 0.1µm 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、労働安全ガイドラインに従い個人保護具を着用して下さい。

前処理

	脱脂 PK 2000
---	------------





ベースコートの塗装

	ONYX HD テクニカルデータシートに従って塗装して下さい
---	-----------------------------------

つや消し塗装コンセプト

B 6.1

クリヤーの塗装

	R-M クリヤーの混合比、光沢レベルは 12 - 65							
	硬化剤として H 2490 を使用する場合:							
	混合比(vol.)	光沢レベル +/- 2 (60°)						
		12	20	25	30	40	53	65
	SILICATOP	100	85	75	55	40	30	/
SATINTOP II	/	15	25	45	60	70	100	
使用前に、よく攪拌すること								
	混合クリヤー	100% (vol.)			100 g			
	H 2490	50% (vol.)			50 g			
	HVLP 重力式スプレーガン	1.3 - 1.5 mm			0.7 bar (先端)			
	汎用重力式スプレーガン	1.3 - 1.4 mm			2.0 - 2.5 bar			
	塗装回数:	2 回						
	膜厚:	40 - 50 μm						
塗装間と強制乾燥前は、つやが消えるまでセッティングタイムを取る。1 回目の塗装後は 10 - 15 分間フラッシュオフを取り、2 回目の塗装後 15 - 20 分間のセッティングタイムを取る。各塗装の間は、25 分以上のフラッシュオフは取らないでください。								
	乾燥時間(60°C)	30 分						