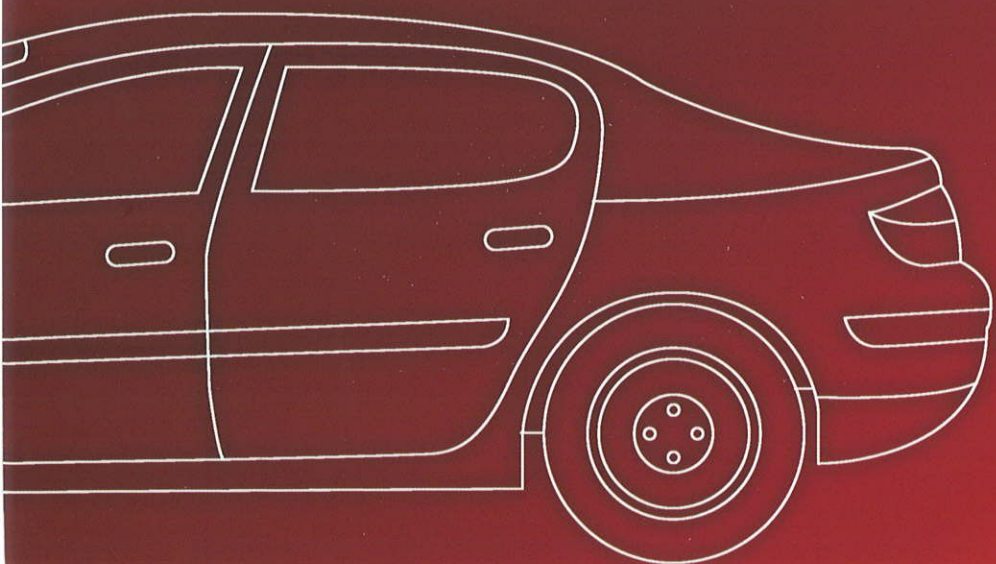
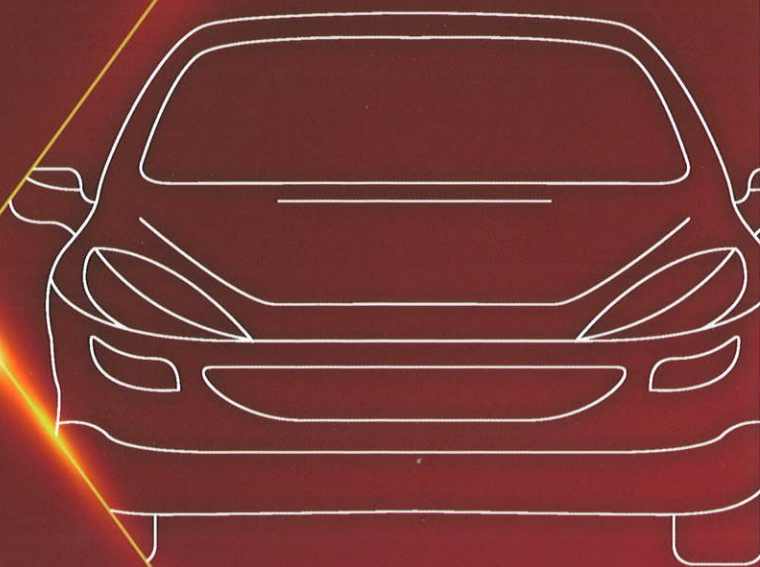


NISSIN
Altima
Zeus 2K

KUBOKO PAINT



NISSIN
Altima
ZEUS2K

アクリルウレタン樹脂塗料

「アルティマZEUS2K」は、
独自の2Kバインダーテクノロジーを用いた
レオロジーコントロールの採用により、
極めて優れた作業性を持つベースコート専用に
開発した最高級の自動車補修用超速乾型
アクリルウレタン樹脂塗料です。
メタリック・パール塗装における抜群の補修作業性と
耐久性に優れた高品質な
深みのある仕上がり外観を形成します。

プロの腕前はここにあった
際立った鮮映性と光輝感が超速乾で蘇る



特徴 Features

高品位のメタリック塗装が早く、 楽に仕上がる塗装作業性です

- メタリック・パールがくずれにくく、ムラにならないのでムラ取り作業の手間が少ない。
- ミストなじみ性も良いので、ぼかし際がきれいに仕上がる。
- クリアー塗装時の戻りムラがでない。
- 塗装経験の浅い人でも簡単に塗れる。

超速乾性なので作業時間が短縮できます

- 指触乾燥が速く、塗り重ねが早くできるのでフラッシュオフ待ち時間が少ない。
- 超速乾なのでゴミ・ほこりなど異物が付着しにくい。
- 2トーン塗装時のテーピング可能時間が早い。
- クリアー塗装時のセッティング時間が短い。

調色性に優れます

- メタリック・パールカラーの鮮映性と光輝感が優れた調色ができる。

クリアーは仕上がりの要望に応じて選べます

- 速乾性のクリアーから高外観クリアー、耐擦傷性クリアーまで多彩なクリアーコートに対応できる。

高耐久性です

- 強固なウレタン結合で強靱な塗膜を形成し、耐候性や耐水性に優れる。
- 2液型なので密着性や再補修性の問題も無く、安心して使用できる。

第2石油類です

- 第1石油類に比べて火災の危険性を低減し、保管制限数量の2.5～5倍増やせます。

塗膜性能 Performance

硬度	H	三菱ユニ
付着性	100/100	2mm格子目セロテープテスト
耐水性	ブリストア	◎
	二次付着性	100/100
耐薬品性	耐酸性	◎ 5%硫酸 20°C×7日
	耐アルカリ性	◎ 5%苛性ソーダ 20°C×7日
耐ガソリン性	◎	20°C×1時間
促進耐候性	◎	サンシャインウエザオメーター 1,200時間
試験片の条件	下地 New F-1 プラサフ(ラッカー系プラサフ) 膜厚 ベース20μm+クリアー50μm 乾燥 20°C×7日間	

ZEUS 2K原色の特徴一覧 Tinting Color

No.	色相	原色コード	原色名	耐候性		耐アルカリ性	耐酸性	隠ぺい力
				原色単体	メタリック色			
1	ブルー	1105	パーマナントブルー	◎ _B	◎	◎	◎	小
2		1311	ナチュラルブルー	◎ _B	◎	◎	◎	小
3		1215	イーストブルー	◎ _B	◎	◎	◎	小
4		1317	ビビッドブルー	◎ _B	◎	◎	◎	小
5		1305	スペシャルブルー	◎ _B	◎	◎	◎	小
6		1329	コスモブルー	◎ _B	◎	◎	◎	小
7		1275	スレンブルー	◎ _B	◎	◎	◎	小
8	グリーン	1177	ファストグリーン	◎ _B	◎	◎	◎	小
9		1295	シャニンググリーン	◎ _B	◎	◎	◎	小
10		1335	サニーグリーン	◎	◎	◎	◎	小
11	イエロー	1201	オーカー	◎	◎	◎	◎	大
12		1291	ロイヤルイエロー	◎	◎	◎	◎	小
13		1322	ブライトイエロー	◎	◎	◎	◎	小
14		1293	チンチングゴールド	◎	◎	◎	◎	小
15		1294	オリエントイエロー	◎	◎	◎	◎	小
16		1290	チンチングブラウン	◎	◎	◎	◎	小
17	マルーン	1313	ディープマルーン	◎	◎	◎	◎	小
18		1316	ディープレッド	◎	◎	◎	◎	小
19		1315	ダークマルーン	◎	◎	◎	◎	小
20	レッド	1102	インディアンレッド	◎	◎	◎	◎	大
21		1241	シンカシャレッド	◎	◎	◎	◎	小
22		1212	スキルレッド	◎	◎	◎	◎	小
23		1321	ブライトレッド	◎	◎	◎	◎	中
24		1314	リッチレッド	◎	◎	◎	◎	小
25		1320	シルクレッド	◎	◎	◎	◎	中
26		1307	ファインレッド	◎	◎	◎	◎	小
27	バイオレット	1240	パーマナントバイオレット	◎	◎	◎	◎	小
28		1318	シンカシャバイオレット	◎	◎	◎	◎	小
29		1319	ファインバイオレット	◎	◎	◎	◎	小
30		1361	スペシャルバイオレット	◎	◎	◎	◎	小
31	ブラック	1231	チンチンブラック	◎	◎	◎	◎	大
32		1280	ロイヤルブラック	◎	◎	◎	◎	大
33		1324	コスモブラック	◎	◎	◎	◎	大
34		326M	グリントブラック(マルチ)	◎	◎	◎	◎	大
35	ホワイト	1800	ハイコンクホワイト	◎	◎	◎	◎	大

※◎_B… ブロンジング注意

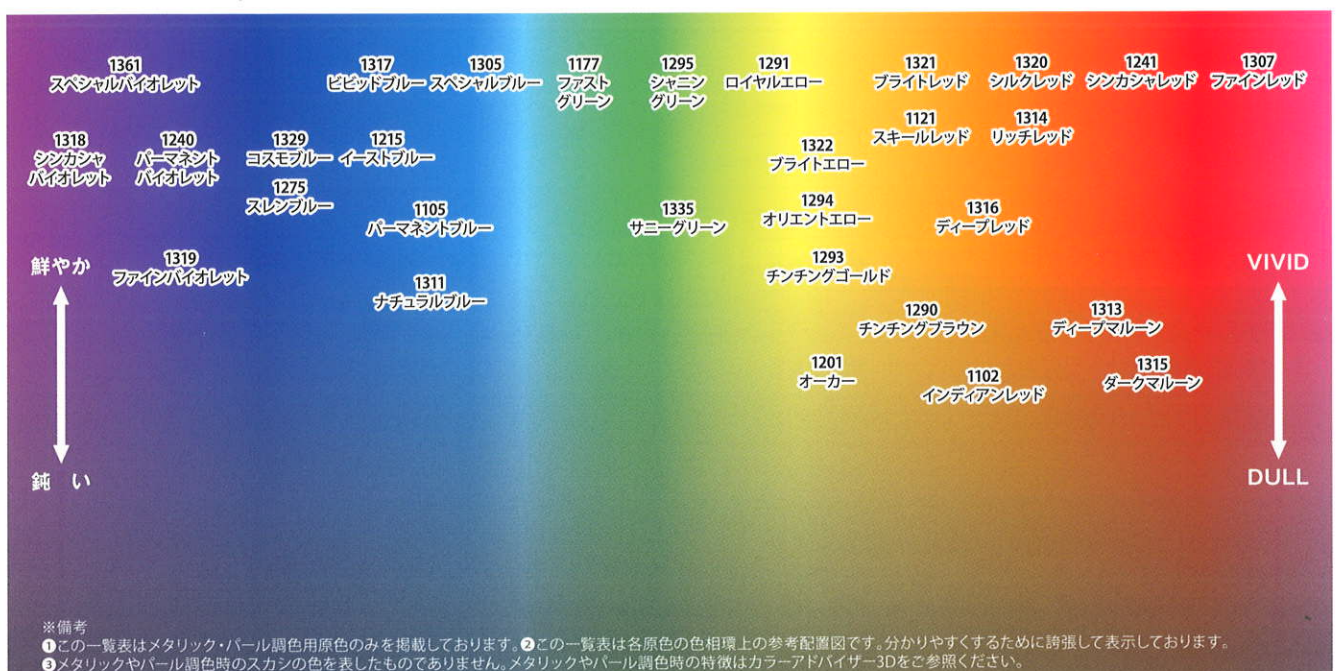


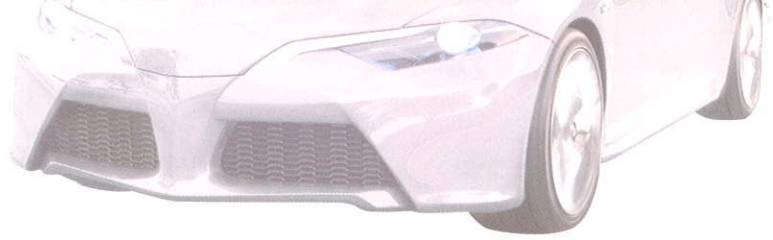
色目の特徴	メタリック・パール時の方向性	
	正面	スカシ
標準の青色。	僅かにグリーン味がある	赤味が出る(濃色時に顕著)
1105より僅かに赤味がある	僅かにグリーン味がある	僅かにグリーン味がある
1105より赤味がある	赤味がある	1105よりやや強く赤味が出る(濃色時に顕著)
最も冴えた青色	最も冴えた青色になる	最も冴えた青味になる
グリーン味がある	グリーン味がある	グリーン味がある
冴えた赤味がある	冴えた赤味がある	深みのある赤青味がある
やや濁った赤味がある	やや濁った赤味がある	1329よりややグリーン味がある(濃色時に顕著)
冴えた青味がある	青味がある	青味がある
冴えた黄味がある	やや黄味がある	やや黄味がある
やや濁った黄味がある	やや濁った黄味がある	やや濁った黄味がある
標準の黄色。隠ぺい力が高い	やや赤味と濁りがある	やや赤味と濁りがある
青味がある	青味がある	青味がある
やや赤味がある	やや赤味がある	やや赤味がある
透明性があるゴールド	ゴールド感がある	正面より僅かに赤白味がある
赤味がある	冴えた赤味がある	冴えた赤味がある
透明性があるブラウン	ブロンズ感がある	ブロンズ感がある
標準のマルーン	赤味がある	赤味が出る
黄味がある	黄味がある	黄味がある
やや青味がある	やや青味がある	やや青味がある
標準的な赤色。隠ぺい力が高い。	やや黄味、濁りがある	やや黄味、濁りがある
有機顔料を使用した標準的な赤色	青味がある	青味がある
冴えた黄味がある	冴えた黄味がある	冴えた黄味がある
冴えた黄味がある	青味がある	黄味がある
青味がある	1241より黄味がある	1241より黄味がある
やや青味がある	1241より濁りがある	黄味がある
青味がある	1241より青味がある	1241より青味がある
標準の紫色	青味がある	青味がある
赤味がある	赤味がある	赤味がある
やや濁った赤味がある	黄味がある	黄味がある
1240より冴えた赤味がある	青味がある	青味がある
標準の黒色	青味がある	青味がある
漆黒性がある	黄味がある	黄味がある
やや漆黒性がある	やや赤味がある	やや赤味がある
ソフトな黒味で細目	濃いグレーで細かい粒子に輝きがある	変化は少ない
標準の白色	メタリック感が損なわれる	白味が出て濁ってくる

ZEUS 2Kメタリックベースの特徴一覧

原色コード	原色名	容量		メタリックのタイプ	
		3.5kg	0.9kg	目の大きさ	スパークル感
1249	メタリック 極細目ベース		○	極小	弱
1250	メタリック 細目ベース	○		小	弱
1253	メタリック 中目ベース	○		中	弱
1256	メタリック 粗目ベース	○		大	中
1260	ソフトホワイトメタリック 細目ベース	○		小	弱
1262	ホワイトメタリック 細目ベース	○		小	弱
1264	ソフトホワイトメタリック中粗目ベース	○		中	弱
1265	ソフトホワイトメタリック 粗目ベース	○		大	弱
1271	スタースパークルメタリック 極細目ベース	○	○	極小	強
1272	スタースパークルメタリック 細目ベース	○	○	小	強
1273	スタースパークルメタリック 中目ベース	○	○	中	強
1266	ハイスパークルメタリック 中粗目ベース	○		中	強
1267	ハイスパークルメタリック 粗目ベース	○		大	強
1276	スタースパークルメタリック 中粗目ベース	○		大	強
1268	ハイスパークルメタリック 特粗目ベース	○		特大	極めて強い
1243	スターライトメタリック 細目ベース		○	小	極めて強い
1244	スターライトメタリック 中目ベース		○	中	極めて強い
1277	スターライトメタリック 中粗目ベース		○	大	極めて強い

原色の相対配置図





Matalic Base

原色特性	原色の色合い	
	正面	スカシ
メタリックベースの中で最も目が細かく、スパークル感も弱い	極細目で黒い	変化は少ない
標準タイプで目の細かいメタリックベース	細目でやや黒い	僅かに濃くなる
標準タイプで中目のメタリックベース	中目でやや白い	僅かに濃くなる
標準タイプで粗目のメタリックベースだが、ややスパークル感を持つ	粗目で白くやや光輝感がある	濃くなる
ホワイトタイプの細目のメタリックベース	細目でやや白い	僅かに濃くなる
ホワイトタイプの細目のメタリックベース (1260よりやや目が荒い)	細目やや白い (1260よりやや粗い)	僅かに濃くなる
ホワイトタイプの中目のメタリックベース	中目でやや白い	僅かに濃くなる
ホワイトタイプでやや目が粗い	粗目でやや白い	僅かに濃くなる
スパークルタイプの中では最も目が細かい	細目で白い	やや濃くなる
スパークルタイプで目は細かい	細目で光輝感があり白い (1271より粗い)	やや濃くなる
スパークルタイプで中目のメタリックベース	中目で光輝感があり白い	濃くなる
スパークル感があり、やや目が粗い	中粗目で光輝感がある	やや濃くなる
スパークル感があり、目が粗いタイプ	粗目で光輝感がある	やや濃くなる
スパークル感が強く、やや目が粗いタイプ	中粗目で白く光輝感がある	濃くなり黒い
スパークル感が強く、非常に目が粗い	非常に粗く光輝感が強い	濃くなり黒い
スパークル感が極めて強く、目の細かいメタリックベース	細目で粒子感、光輝感が強い	濃くなり黒い
スパークル感が極めて強く、目は中程度のメタリックベース	中目で粒子感、光輝感が強い	濃くなり黒い
スパークル感が極めて強くも粗いタイプ	中粗目で粒子感、光輝感が強い	濃くなり黒い

メタリックベースの相対配置図

	光輝感 ← →			
	小さい	標準タイプ	スパークルタイプ	大きい
大きい ↑ 粒子径 ↓ 小さい	1256 メタリック 粗目ベース	1265 ソフトホワイトメタリック 粗目ベース	1268 ハイスパークルメタリック 特粗目ベース	1277 スターライトメタリック 中粗目ベース
		1264 ソフトホワイトメタリック 中粗目ベース	1267 ハイスパークルメタリック 粗目ベース	
	1253 メタリック 中目ベース	1262 ホワイトメタリック 細目ベース	1276 スタースパークルメタリック 中粗目ベース	1244 スターライトメタリック 中目ベース
	1250 メタリック 細目ベース	1260 ソフトホワイトメタリック 細目ベース	1266 ハイスパークルメタリック 中粗目ベース	1243 スターライトメタリック 細目ベース
	1249 メタリック 極細目ベース		1273 スタースパークルメタリック 中目ベース	
		1272 スタースパークルメタリック 細目ベース		
		1271 スタースパークルメタリック 極細目ベース		

クリヤー Clear (アルティマ、ZEUS2K共通製品)

1. 汎用クリヤー

●ベース

品名	用途	特徴	注意			
860-0033 ジェットクリヤー	タッチアップ用	乾燥が早く、 レベリングが良い 研磨作業性抜群				
860-001 HLイーザークリヤー	クリヤーの 高級仕上げ用	ツヤ・肉持ちが良く レベリングが良い				
860-0051 2コートクリヤーS	クリヤーの 標準品	肉持ちが良く 磨き作業性が良い	20℃以上で使用			
860-0053 2コートクリヤーN			20℃以下で使用			
860-0071 HLクリヤーS	クリヤーの 高級仕上げ用	ツヤ・肉持ちが良く レベリングが良い	20℃以上で使用			
860-0073 HLクリヤーN	<table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <tr> <td>ベース</td> <td>硬化剤</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>1.5</td> </tr> </table>		ベース	硬化剤	10	1.5
ベース	硬化剤					
10	1.5					

●硬化剤

品名	用途	備考
860-9099 硬化剤	硬化剤の 標準品	クリヤー・アルティマソリッドの 標準硬化剤
860-9098 速乾硬化剤	速乾型の硬化剤 (低温時使用)	通常20℃以下で使用 (シマリを早めることができるが、 可使時間が早くなるので注意)
850-9097 超速乾硬化剤	超速乾型の硬化剤 (極低温時使用)	通常10℃以下の低温時に使用 (さらに可使時間は短くなるので注意)
871-9199 ZEUS2K 専用硬化剤	ZEUS2Kカラーベース 専用硬化剤	2トーンテープ時間10分(20℃) (アルティマクリヤーやソリッドには使用不可)

【硬化剤使用時の注意事項】

硬化剤は空気中の水分とも反応し増粘・硬化します。使用後はただちに密栓し、冷暗所に保管してください。

2. 機能性クリヤー

品名	用途	特徴	使用硬化剤・調合比				
695-1000 ガードマンクリヤー	耐擦傷性塗料 塗装車の補修 高級乗用車の 全塗装	洗車機等による スリキス防止	695-9000 ガードマン硬化剤 <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <tr> <td>ベース</td> <td>硬化剤</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>1</td> </tr> </table>	ベース	硬化剤	2	1
ベース	硬化剤						
2	1						
695-005 2Kロイヤルクリヤー「輝」	高級車の補修、 全塗装	肌伸びが良く 鮮映性に優れる	695-9004~6 2Kロイヤルクリヤー「輝」硬化剤 <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <tr> <td>ベース</td> <td>硬化剤</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>1</td> </tr> </table>	ベース	硬化剤	2	1
ベース	硬化剤						
2	1						

※各種機能性クリヤーは二ゴリ塗装は出来ません。詳細は各製品のカタログにてご確認ください。

使用方法

硬化剤の配合	8
シンナーの種類	8
シンナーの選び方	8
希釈塗料の可使時間	8
乾燥時間	9
調色	9
アルティマZEUS2Kシルバーメタリック系 スポット補修ポイント	10
パール塗装の種類と塗膜構造	10

塗装仕様

2コートメタリック・パール塗装仕様【部分補修】	11
2コートメタリック・パール塗装仕様【ブロック】	12
3コートパール塗装仕様【部分補修】	13
3コートパール塗装仕様【ブロック】	14
2コートソリッド塗装仕様【部分補修】	15
2コートソリッド塗装仕様【ブロック】	16

プラスチックバンパー補修システム

1. プラスチックバンパー用塗料製品類	17
2. プラスチックの名称・変形温度と 塗装対象の自動車部品	17
3. プラスチック部品塗装セレクションポイント	18
4. プラスチック素材補修時の注意点	18
5. PPバンパー補修塗装に対する注意事項	19
6. プラスチックバンパー補修塗装工程	19

使用上の注意事項

ご使用上の注意事項	20
設備上の注意事項	21
製品取扱上の注意事項	22

使用方法 Operation

硬化剤の配合

塗料ベース	硬化剤
10	1

- 1) ZEUS2Kは、2液型の塗料です。正確に計量し、十分攪拌してからお使いください。
- 2) 硬化剤が多いと乾燥が悪くなり、少ないと十分な塗膜性能が出ません。
- 3) 硬化剤の混合した使用済みの塗料は、元の塗料ベースに戻さないでください。元の塗料ベースまでゲル化してしまいます。

シンナーの種類

シンナーの種類	塗装時の気温および使用目的
アルティマシンナー WW(超速乾型)	10℃以下 Wで不十分な時
アルティマシンナー W(速乾型)	20℃以下
アルティマシンナー SW(標準型)	5~30℃
アルティマシンナー S(遅乾型)	15~35℃
アルティマシンナー SS(超遅乾型)	20℃以上
アルティマシンナー 3S(盛夏用)	30℃以上 SSで不十分な時
アルティマシンナー 4S(高温用)	35℃以上 3Sで不十分な時
アルティマリターダー	高温・多湿時又は、肌調整に使用
アルティマボカシ用シンナー	ボカシ際のみストなじみに使用
ボカシ剤	ボカシ際のみストなじみに使用
ボカシ剤S	ボカシ際のみストなじみに使用

- 1) 必ずアルティマシンナーをお使いください。
- 2) ボカシ際のみストは、ボカシ用シンナー又はボカシ剤を用いて、なじませてください。
- 3) 高湿度時にかぶり(白化)やすい時、又は、蒸発速度を遅くし肌調整を行いたい時は、リターダーを10%以内添加してください。

シンナーの選び方

塗装区分	シンナーの種類	塗装時の気温								
		0℃	10℃	20℃	30℃	40℃				
部分補修	WW	■								
	W		■							
	SW			■						
	S				■					
	SS					■				
全塗装	WW	■								
	W	■	■							
	SW		■	■						
	S			■	■					
	SS				■	■				
	3S					■	■			
	4S						■	■		

- 1) 上記表は、あくまでも一例です。諸条件(ブース内・外、風速等)によって変わりますので、ご注意ください。
- 2) 部分塗装はパーツ一枚以内。全塗装は片側全面以上。

希釈塗料の可使時間

温度10℃	温度20℃	温度30℃
約8時間	約5時間	約3時間

- 1) 硬化剤を混入したものは、可使時間以内に使い切ってください。ゲル化や増粘しない状態でも、すでに部分的な反応が進んでいますので、塗膜欠陥の原因になります。
- 2) 原色によっては左記より若干短いものがあります。

乾燥時間

	気温10℃	気温20℃	気温30℃	気温60℃
指触乾燥	5分	4分	3分	-
中研ぎ可能	10分	7分	5分	2分
テープ可能	15分	10分	7分	3分
屋外放置可能	48時間	24時間	16時間	30分
完全硬化	72時間	48時間	40時間	60分

- 1) 膜厚40 μ m、871-1273スタースパークルメタリック中目ベース、871-9199 ZEUS2K専用硬化剤。
- 2) 本データはZEUS2K単体で塗装した場合の参考値です。下地・旧塗膜の種類・膜厚・塗色・気温・風速・シンナーの種類など諸条件で変わります。
- 3) 塗装後、小キズ等の補修でラッカーパテやプラサフを塗装する場合、あるいはライン・文字書き等にラッカー系上塗り塗装する場合には、完全硬化後に行ってください。チヂミ・ワレ・ツヤ引けを起こすことがあります。

調色

1.アルティマ ZEUS2Kにはアルティマシリーズの塗料の混合が可能です。



【注】アルティマの混合については以下の点にご注意ください。

- ① 添加量が多くなるに従ってZEUS2Kの特徴が徐々に損なわれていきます。特にソリッド用原色は20%を超えると、この傾向が顕著ですのでご注意ください。
- ② アルティマソリッド原色が20%を超えるような場合はアルティマ標準硬化剤をご使用ください。

2.ソリッドカラーの調色(ソリッドカラーへの対応は以下の二通りにて対処してください。)

(1)アルティマソリッド原色(860ライン)にて対応する。但しZEUS2Kを混合しての調色は出来ません。



【注】ZEUS2Kはアルティマとも混ざりますが、混合すると十分な光沢が得られません。但し、クリアーコートの前提であればZEUS2Kも混合可能です。

(2)ZEUS2Kで調色し、クリアーコートで仕上げる。

原色の保管場所の省スペース化に有効な方法です

(注)但し、漆黒性の高い塗色の場合、ソリッド専用原色での対応が必要な場合があります。

マルチタイプ原色(893ライン)およびパールリキッド(985ライン)は、調色用に混合して使用できます。尚、メタリックパールカラー調色の色判定用にエアゾールタイプのクリアーを準備しております。

アルティマ ZEUS2Kシルバーマトリック系 スポット補修のポイント

※アルティマZEUS2Kシルバーマトリック系ベース/硬化剤=100/10
※シンナー量は100~120%

Stage 1 ボカシ際のみストなじみを良くし、スカシの黒ずみを防止する為ボカシ部分よりやや広めにボカシ剤を薄く均一に1~2回吹付ける。

Stage 2 【シルバーマトリック系捨て吹き】
薄く均一に捨て吹きを行いハジキ等の有無を確認する

Stage 3 【シルバーマトリック系色決め】
エア圧1.5~2kg/cm²
1回目ウエットコート(均一に濡れた状態)
2回目ウエットコート(全体に濡れた状態)
3回目メジウムコート(やや濡れた状態)
いずれもインターバルを取りながら塗装する。
又透けている場合は、3回目の状態を繰り返し色決めを行う。

Stage 4 【シルバ系マトリックムラ取り及びボカシ塗装】
色決め作業終了後、指触乾燥前にムラ取りを行う。その時の吐出量はやや絞り気味にし、ガンスピードはやや遅く均一に吹付けボカシ周辺を徐々に広げながらなじませる。その後ボカシ剤を全体に軽く1回吹き付けミストをなじませる。ムラ取りのエア圧が高すぎると、ミストがドライ気味になりボカシ際がなじまなくなるので注意する。
エア圧は、1~1.5kg/cm²

Stage 5 【クリアー仕上げ】
シルバーマトリック系ベース指触乾燥後、少し艶が出る程度に押え吹きを行う。その後塗り肌を見ながら数回に分けて塗り込み仕上げる。いずれの場合も、インターバルを取りながら行う。

Stage 6 【クリアーボカシ際周辺の肌調整】
クリアーボカシ際ミストのザラツキは、クリアーに更にシンナーを50~80%加えたもので徐々に広げる。その後周辺をボカシ用シンナー、シンナー等でなじませ仕上げる。

パール塗装の種類と塗膜構造

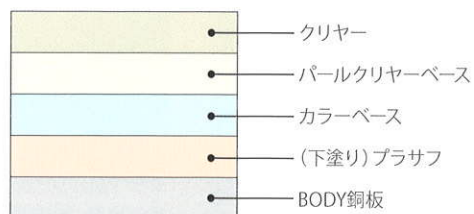
パール塗装は、特殊なパールマイカ顔料を用いて構成する塗色の塗装で

- 3コートパール塗装
- 2コートパール塗装
- 2コートパールマトリック塗装

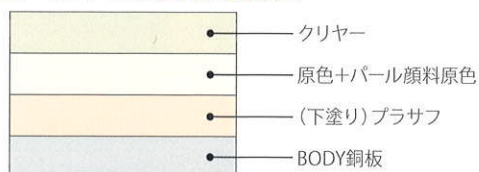
の3種類の塗装工程があります。

色調は、マトリック塗色と異なりパール顔料特有の反射光により、深みのある独特の色合いをかもし出します。

●3コートパール塗装の塗膜構造



●2コートパール塗装の塗膜構造



●2コートパールマトリック塗装の塗膜構造



部分補修 Repair

No.	工程	仕様	作業ポイント																								
1	旧塗膜足付け	ボカシ部分は、細目コンパウンド又は#1000~2000の水研ぎペーパーで調整する	塗装部分全体に足付け																								
2	脱脂・清掃	ワックスリムーバー・汚れの除去 タッククロス・ゴミ拭き取り	ワックスリムーバーは、清浄なウエスで拭き取って良く乾燥させる。																								
3	ボカシ剤の下吹き	ボカシ剤をボカシ範囲より広めに薄く均一に塗装する。	単独で均一に1~2回吹きつける。																								
4	カラーベースの塗装	<p>①捨て吹き</p> <table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>硬化剤</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>100~120</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>9~11秒</td> </tr> </table> <p>※吹き付け圧1.5~2kg ※吐出量(開き回転数)1.5~2回転</p> <p>②色決め</p> <table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>硬化剤</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>100~120</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>9~11秒</td> </tr> </table> <p>※吹き付け圧1.5~2kg ※吐出量(開き回転数)1.5~2回転</p> <p>※いずれもインターバルを取りながら塗装する。 透けている場合は、3回目の工程を繰り返す。</p>	混合比	ベース	100		硬化剤	10		シンナー	100~120	粘 度	イワタカップ	9~11秒	混合比	ベース	100		硬化剤	10		シンナー	100~120	粘 度	イワタカップ	9~11秒	<p>①プラサフ部を中心に薄く均一に捨て吹きし、ハジキの有無を確認する。</p> <p>②(1回目)均一に濡れた状態 (2回目)全体に濡れた状態 (3回目)やや濡れた状態</p>
混合比	ベース	100																									
	硬化剤	10																									
	シンナー	100~120																									
粘 度	イワタカップ	9~11秒																									
混合比	ベース	100																									
	硬化剤	10																									
	シンナー	100~120																									
粘 度	イワタカップ	9~11秒																									
5	ムラ取り及びボカシ塗装	塗料を使用し色決め終了後指触乾燥直前に、ムラ取りとボカシ塗装を行う。 吐出量とエア圧を少し絞り、ガンスピードはやや早めでメタリック、パール感を整えながら吹き付ける。 ※吹き付け圧1~1.5kg ※吐出量(開き回転数)1~1.5回転	ボカシ際のみストなじみの悪い場合は、その周辺にボカシ剤を吹き付ける。																								
6	セッティング	常温乾燥 カラーベースの指触乾燥まで放置する。	20℃ 10~15分																								
7	クリヤー塗装 ※使用方法は各種クリヤーカタログを参照 ※乾燥条件含む	捨て吹き~仕上げ塗り ※アルティマ各種クリヤー ※2Kロイヤルクリヤー「輝」 ※ガードマン (注)2Kロイヤルクリヤー「輝」・ガードマンでのニゴリ吹き塗装は出来ません。	ボカシ周辺の処理 クリヤーボカシ際ミストのザラツキは、クリヤーにさらにシンナーを10~20%加えたもので徐々に広げる。 その後さらにボカシ用シンナー等でなじませ仕上げる。																								

(下地処理) 淡彩色は#600以上、濃彩色は#800以上のペーパーで処理をする事。
(注意事項) 交換パーツ(新品ED電着塗膜)上は2液プラサフを必ず塗装してください。

ブロック Block

No.	工程	仕様	作業ポイント																											
1	旧塗膜足付け	#600~800の水研ぎペーパーで調整する。	塗装部分全体に足付け																											
2	脱脂・清掃	ワックスリムーバー・汚れの除去 タッククロス・ゴミ拭き取り	ワックスリムーバーは、清浄なウエスで拭き取って良く乾燥させる。																											
3	カラーベースの塗装	<p>①捨て吹き</p> <table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>硬化剤</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>100~120</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>9~11秒</td> </tr> </table> <p>※吹き付け圧2~2.5kg ※吐出量(開き回転数)1.5~2回転</p> <p>②色決め</p> <table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>硬化剤</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>100~120</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>9~11秒</td> </tr> </table> <p>※吹き付け圧2~2.5kg ※吐出量(開き回転数)1.5~2回転</p> <p>※いずれもインターバルを取りながら塗装する。 透けている場合は、3回目の工程を繰り返す。</p> <p>③ムラ取り</p> <table border="1"> <tr> <td colspan="3">場合によっては、色決めに用いたカラーベースにシンナーを更に20~30%追加しムラ取りを行う。</td> </tr> </table> <p>※吹き付け圧2~2.5kg ※吐出量(開き回転数)1.5~2回転</p>	混合比	ベース	100		硬化剤	10		シンナー	100~120	粘 度	イワタカップ	9~11秒	混合比	ベース	100		硬化剤	10		シンナー	100~120	粘 度	イワタカップ	9~11秒	場合によっては、色決めに用いたカラーベースにシンナーを更に20~30%追加しムラ取りを行う。			<p>①ブラサフ部を中心に薄く均一に捨て吹きし、ハジキの有無を確認する。</p> <p>②wetに数回塗装 塗り重ねは指触乾燥後に行う。</p> <p>③吐出量とエア圧を少し絞り、ガンスピードをやや早めメタリック、パール感を整えながら薄く均一に2~3回塗りムラ取りを行う。</p>
混合比	ベース	100																												
	硬化剤	10																												
	シンナー	100~120																												
粘 度	イワタカップ	9~11秒																												
混合比	ベース	100																												
	硬化剤	10																												
	シンナー	100~120																												
粘 度	イワタカップ	9~11秒																												
場合によっては、色決めに用いたカラーベースにシンナーを更に20~30%追加しムラ取りを行う。																														
4	セッティング	常温乾燥 カラーベースの指触乾燥まで放置する。	20℃ 5~10分																											
5	クリヤー塗装 ※使用方法は各種クリヤーカタログを参照 ※乾燥条件含む	捨て吹き~仕上げ塗り ※アルティマ各種クリヤー ※2Kロイヤルクリヤー「輝」 ※ガードマン (注)2Kロイヤルクリヤー「輝」・ガードマンでのニゴリ吹き塗装は出来ません。	捨て吹き 全体に少し艶が出る程度に吹き付ける。 仕上げ塗り 塗り肌を見ながら数回に分けて仕上げる。																											

(下地処理) 淡彩色は#600以上、濃彩色は#800以上のペーパーで処理をする事。

(注意事項) 交換パーツ(新品ED電着塗膜)上は2液ブラサフを必ず塗装してください。

部分補修 Repair

No.	工程	仕様	作業ポイント												
1	旧塗膜足付け	ボカシ部分は、細目コンパウンド又は#1000~2000の水研ぎペーパーで調整する。	塗装部分全体に足付け												
2	脱脂・清掃	ワックスリムーバー・汚れの除去 タッククロス・ゴミ拭き取り	ワックスリムーバーは、清浄なウエスで拭き取って良く乾燥させる。												
3	ボカシ剤の下吹き	ボカシ剤をボカシ範囲より広めに薄く均一に塗装する。	単独で均一に1~2回吹きつける。												
4	カラーベースに塗装	<p>①捨て吹き~②色決め</p> <table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>硬化剤</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>60~80</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>10~12秒</td> </tr> </table> <p>※吹き付け圧1.5~2kg ※吐出量(開き回転数)1.5~2回転</p>	混合比	ベース	100		硬化剤	10		シンナー	60~80	粘 度	イワタカップ	10~12秒	<p>①ブラサフ部を中心に薄く均一に捨て吹きし、ハジキの有無を確認する。 ②2~3回に分けスケの無い様に塗装。</p>
混合比	ベース	100													
	硬化剤	10													
	シンナー	60~80													
粘 度	イワタカップ	10~12秒													
5	カラーベースのボカシ塗料	色決めで使用した塗料にシンナーを更に50~100%加え徐々に塗装面を広げながら塗装する。 ※吹き付け圧1.5~2kg ※吐出量(開き回転数)1~1.5回転	5cmぐらいのフェザーエッジを作る感じ。乾燥すると艶がボカシ部に向かって徐々に無くなる状態。												
6	セッティング	常温乾燥 カラーベースの指触乾燥まで放置する。	20℃ 10~15分												
7	ボカシ剤の吹き付け	パールクリヤーベースのにごり吹きする範囲より広めに薄く均一に塗装する。	ボカシ周辺のスミなじみを良くする為												
8	パールクリヤーベースのにごり塗装	希釈済みのパールクリヤーベースの一部を取りP・B:カラーベース=90:10に混ぜ合わせカラーベースボカシ部分より少し広げて1~2回塗装する。 ※吹き付け圧1.5~2kg ※吐出量(開き回転数)1~1.5回転	カラーベースの入れすぎは、パール感不足になるので注意する。												
9	セッティング	常温乾燥 パールクリヤーににごりベースの指触乾燥まで放置する。	20℃ 10~15分												
10	パールクリヤーベースのボカシ塗装 ※ボカシ作業に入る前にボカシ剤を周辺に軽く吹き付けミストをなじませる。	<table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>硬化剤</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>80~100</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>9~12秒</td> </tr> </table> <p>パールクリヤーににごり塗装ボカシ部より、やや広めに2~3回に分けて吹き付ける。その後更にシンナーを50~100%加え徐々に面積を広げながら周辺をボカシ塗装を行う。 ※吹き付け圧1.5~2kg ※吐出量(開き回転数)1~1.5回転</p>	混合比	ベース	100		硬化剤	10		シンナー	80~100	粘 度	イワタカップ	9~12秒	<p>※調色時比色した時と同じ条件でパールクリヤーベースを塗装する。 ※パールクリヤーベースは隠ぺい力がなくムラを出すと修正しづらいので注意が必要。 ※パールクリヤーベースは5分艶程度に吹き付ける。</p>
混合比	ベース	100													
	硬化剤	10													
	シンナー	80~100													
粘 度	イワタカップ	9~12秒													
11	セッティング	常温乾燥(20℃)	10~15分												
12	クリヤー塗装 ※使用方法は各種クリヤーカタログを参照 ※乾燥条件含む	捨て吹き~仕上げ塗り ※アルティマ各種クリヤー ※2Kロイヤルクリヤー「輝」 ※ガードマン (注)2Kロイヤルクリヤー「輝」・ガードマンでの二ゴリ吹き塗装は出来ません。	ボカシ周辺の処理 クリヤーボカシ際ミストのザラツキは、クリヤーにさらにシンナーを10~20%加えたもので徐々に広げる。 その後さらにボカシ用シンナー等なじませ仕上げする。												

(下地処理)淡彩色は#600以上、濃彩色は#800以上のペーパーで処理する事。

(注意事項)交換パーツ(新品ED電着塗膜)上は2液ブラサフを必ず塗装してください。

ブロック Block

No.	工 程	仕 様	作業ポイント																								
1	旧塗膜足付け	#600~800の水研ぎペーパーで調整する。	塗装部分全体に足付け																								
2	脱脂・清掃	ワックスリムーバー・汚れの除去 タッククロス・ゴミ拭き取り	ワックスリムーバーは、清浄なウエスで拭き取って良く乾燥させる。																								
3	2Kカラーベースの塗装	①捨て吹き <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>硬化剤</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>60~80</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>10~12秒</td> </tr> </table> ※吹き付け圧2~2.5kg ※吐出量(開き回転数)1.5~2回転 ②色決め <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>硬化剤</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>60~80</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>10~12秒</td> </tr> </table> ※吹き付け圧2~2.5kg ※吐出量(開き回転数)1.5~2回転	混合比	ベース	100		硬化剤	10		シンナー	60~80	粘 度	イワタカップ	10~12秒	混合比	ベース	100		硬化剤	10		シンナー	60~80	粘 度	イワタカップ	10~12秒	①プラサフ部を中心に薄く均一に捨て吹きし、ハジキの有無を確認する。 ②数回に分けスケの無い様に塗装。 1度の厚塗りはさけ、十分な塗装間隔を取りながら2~3回吹き付け。
混合比	ベース	100																									
	硬化剤	10																									
	シンナー	60~80																									
粘 度	イワタカップ	10~12秒																									
混合比	ベース	100																									
	硬化剤	10																									
	シンナー	60~80																									
粘 度	イワタカップ	10~12秒																									
4	セッティング	常温乾燥 カラーベースの指触乾燥まで放置する。	20℃ 5~10分																								
5	パールクリヤーベースの塗装	<table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>硬化剤</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>80~100</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>9~12秒</td> </tr> </table> ※吹き付け圧2~2.5kg ※吐出量(開き回転数)1~1.5回転	混合比	ベース	100		硬化剤	10		シンナー	80~100	粘 度	イワタカップ	9~12秒	※調色時比色した時と同じ条件で塗装する。 ※毎回、指触乾燥程度の塗装間隔をとる。 ※パールクリヤーベースは、5分艶程度を目安に吹き付ける												
混合比	ベース	100																									
	硬化剤	10																									
	シンナー	80~100																									
粘 度	イワタカップ	9~12秒																									
6	セッティング	常温乾燥 パールクリヤーベースが指触乾燥するまで放置する。	20℃ 5~10分																								
7	クリヤー塗装 ※使用方法は各種クリヤーカタログを参照 ※乾燥条件含む	捨て吹き~仕上げ塗り ※アルティマ各種クリヤー ※2Kロイヤルクリヤー「輝」 ※ガードマン (注)2Kロイヤルクリヤー「輝」・ガードマンでのニゴリ塗装は出来ません。	捨て吹き 全体に少し艶が出る程度に吹き付ける。 仕上げ塗り 塗り肌を見ながら数回に分けて仕上げる。																								

(下地処理) 淡彩色は#600以上、濃彩色は#800以上のペーパーで処理をする事。
 (注意事項) 交換パーツ(新品ED電着塗膜)上は2液プラサフを必ず塗装してください。

部分補修 Repair

No.	工程	仕様	作業ポイント																								
1	旧塗膜足付け	ボカシ部分は、細目コンパウンド又は#1000~2000の水研ぎペーパーで調整する。	塗装部分全体に足付け																								
2	脱脂・清掃	ワックスリムーバー・汚れの除去 タッククロス・ゴミ拭き取り	ワックスリムーバーは、清浄なウエスで拭き取って良く乾燥させる。																								
3	ボカシ剤の下吹き	ボカシ剤をボカス範囲より広めに薄く均一に塗装する。	単独で均一に1~2回吹きつける。																								
4	カラーベースの塗装	<p>①捨て吹き</p> <table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>硬化剤</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>60~80</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>10~12秒</td> </tr> </table> <p>※吹き付け圧1.5~2kg ※吐出量(開き回転数)1.5~2回転</p> <p>②色決め</p> <table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>硬化剤</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>60~80</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>10~12秒</td> </tr> </table> <p>※吹き付け圧1.5~2kg ※吐出量(開き回転数)1.5~2回転</p> <p>※いずれもインターバルを取りながら塗装する。 透けている場合は、(3回目)やや濡れた状態の工程を繰り返す。</p>	混合比	ベース	100		硬化剤	10		シンナー	60~80	粘 度	イワタカップ	10~12秒	混合比	ベース	100		硬化剤	10		シンナー	60~80	粘 度	イワタカップ	10~12秒	<p>①プラサフ部を中心に薄く均一に捨て吹きし、ハジキの有無を確認する。</p> <p>②(1回目)均一に濡れた状態 (2回目)全体に濡れた状態 (3回目)やや濡れた状態</p>
混合比	ベース	100																									
	硬化剤	10																									
	シンナー	60~80																									
粘 度	イワタカップ	10~12秒																									
混合比	ベース	100																									
	硬化剤	10																									
	シンナー	60~80																									
粘 度	イワタカップ	10~12秒																									
5	ボカシ塗装	塗料を使用し色決め終了後指触乾燥直前に、ボカシ塗装を行う。その後、塗料にシンナーを更に50~100%加え周辺を徐々に広げながら馴染ませます。 ※吹き付け圧1~1.5kg ※吐出量(開き回転数)1~1.5回転	ボカシ際のミストなじみの悪い場合は、その周辺にボカシ剤を吹き付ける。																								
6	セッティング	常温乾燥 カラーベースの指触乾燥まで放置する。	20℃ 10~15分																								
7	クリヤー塗装 ※使用法は各種クリヤーカタログを参照 ※乾燥条件含む	捨て吹き~仕上げ塗り ※アルティマ各種クリヤー ※2Kロイヤルクリヤー「輝」 ※ガードマン (注)2Kロイヤルクリヤー「輝」・ガードマンでのニゴリ吹き塗装は出来ません。	ボカシ周辺の処理 クリヤーボカシ際ミストのザラツキは、クリヤーにさらにシンナーを10~20%加えたもので徐々に広げる。 その後さらにボカシ用シンナー等でなじませ仕上げる。																								

(下地処理) 淡彩色は#600以上、濃彩色は#800以上のペーパーで処理をする事。
(注意事項) 交換パーツ(新品ED電着塗膜)上は2液プラサフを必ず塗装してください。

ブロック Block

No.	工 程	仕 様	作 業 ポ イ ン ト																								
1	旧塗膜足付け	#600~800の水研ぎペーパーで調整する。	塗装部分全体に足付け																								
2	脱脂・清掃	ワックスリムーバー・汚れの除去 タッククロス・ゴミ拭き取り	ワックスリムーバーは、清浄なウエスで拭き取って良く乾燥させる。																								
3	カラーベースの塗装	<p>①捨て吹き</p> <table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>硬化剤</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>60~80</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>10~12秒</td> </tr> </table> <p>※吹き付け圧2~2.5kg ※吐出量(開き回転数)1.5~2回転</p> <p>②色決め</p> <table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>硬化剤</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>60~80</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>10~12秒</td> </tr> </table> <p>※吹き付け圧2~2.5kg ※吐出量(開き回転数)1.5~2回転</p>	混合比	ベース	100		硬化剤	10		シンナー	60~80	粘 度	イワタカップ	10~12秒	混合比	ベース	100		硬化剤	10		シンナー	60~80	粘 度	イワタカップ	10~12秒	<p>①プラサフ部を中心に薄く均一に捨て吹きし、ハジキの有無を確認する。</p> <p>②透けがなくなるまでwetに数回塗装塗り重ねは指触乾燥後に行う。</p>
混合比	ベース	100																									
	硬化剤	10																									
	シンナー	60~80																									
粘 度	イワタカップ	10~12秒																									
混合比	ベース	100																									
	硬化剤	10																									
	シンナー	60~80																									
粘 度	イワタカップ	10~12秒																									
4	セッティング	常温乾燥 カラーベースの指触乾燥まで放置する。	20℃ 5~10分																								
5	クリヤー塗装 ※使用方法是各種クリヤーカタログを参照 ※乾燥条件含む	捨て吹き~仕上げ塗り ※アルティマ各種クリヤー ※2Kロイヤルクリヤー「輝」 ※ガードマン (注)2Kロイヤルクリヤー「輝」・ガードマンでのニゴリ吹き塗装は出来ません。	捨て吹き 全体に少し艶が出る程度に吹き付ける。 仕上げ塗り 塗り肌を見ながら数回に分けて仕上げる。																								

(下地処理) 淡彩色は#600以上、濃彩色は#800以上のペーパーで処理をする事。
(注意事項) 交換パーツ(新品ED電着塗膜)上は2液プラサフを必ず塗装してください。

プラスチックバンパー補修システム

プラスチックバンパー用塗料製品類は、アルティマZEUS2kシステムの中で重要な役割を果たします。

バンパー等プラスチック素材への補修塗装に対し、ソフトナー（軟化剤）を必要としない柔軟な硬化剤は、使い易く、優れた耐候性、付着性、柔軟性をもたらします。

1. プラスチックバンパー用塗料製品類

適用 ウレタンバンパー、PP(ポリプロピレン)バンパー等

コード番号・品名・容量

コード番号	製品名	容量
894-046	マルチバンパー用 ブラサフベース	0.8kg
894-9096	マルチバンパー用 硬化剤	0.8kg

PP(ポリプロピレン)素材専用プライマー

コード番号	製品名	容量
894-001	PP用プライマー (エアスプレー用)	0.8kg
982-020	プライマーゾール (エアゾール用)	420ml

バンパー用途に柔軟性のあるパテ (PPバンパーにノンプライマーで可能)

コード番号	製品名	容量
704-1001	T-upスーパーファイン パテS	2.0kg
704-1002	T-upスーパーファイン パテW	2.0kg

※(S)=夏型 (W)=冬型

2. プラスチックの名称・変形温度と塗装対象の自動車部品

記号	名称	耐熱変形温度(°C)	部品
PP	ポリプロピレン樹脂	70~80	バンパー・エアロパーツ類(スポイラー) ミラー・マッドガード
EPDM	エチレンプロピレンジェンターポリマー (PP軟質タイプ)	80	バンパー・マッドガード
TPO	オレフィン系熱可塑性エラストマー (PPの軟質タイプ)	80	バンパー・マッドガード・サイドシルカパー
PUR (HARD)	硬質ポリウレタン	80	バンパー・サイドシルカパー
PUR (SOFT)	軟質ポリウレタン	80	エアロパーツ類(スポイラー)
UP (FRP) ※SMC ※BMC	不飽和ポリエステル樹脂 (ガラス繊維強化プラスチック) SMC-シートモールディングコンパウンド BMC-バルクモールディングコンパウンド	200	《ボディ外板全て対象》 ボンネットパネル・フェンダーパネル トランクリッドパネル・リヤパネル フロントフェイス・ドア エアロパーツ類
PPO/PA (PPE/PA)	ポリフェニレンオキシド・ポリアミド樹脂	120	フェンダーパネル・フィラーリッド フロントエブロン
UF	ユリア樹脂	120	フェンダーパネル
PBT	ポリブチレンテレフタレート	50~60	フィラーリッド
PPO	ポリフェニレンオキシド	100	ホイールカバー・スポイラー
ABS	アクリロニトリルブタジエンスチレン	70	ミラー
AAS	アクリロニトリルアセテートスチレン	80	ミラー
PC	ポリカーボネート樹脂	100	バンパー

3. プラスチック部品塗装セレクションポイント

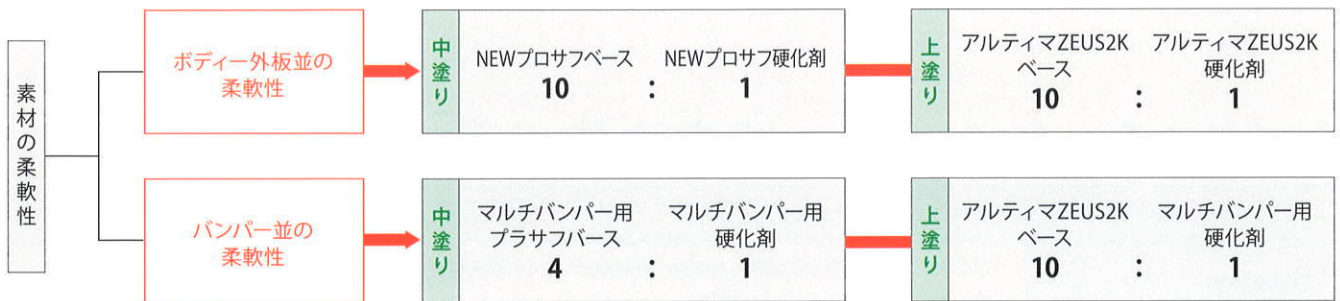
プラスチック素材と専用プライマー塗布

- PP(ポリプロピレン)系の素材には、必ず専用プライマーを塗布する。



素材の柔軟性(やわらかさ)と硬化剤選択

- 素材のやわらかさにより、使用する中塗りおよび上塗り硬化剤を選択する。



強制乾燥時の乾燥湿度

- 各プラスチック素材の変形温度に十分注意。前頁「2.プラスチックの名称・変形温度と塗装対象の自動車部品」参照。

4. プラスチック素材補修時の注意点

プラスチック素材の確認

- 国産メーカーは、解説書やボディ修理マニュアル等で素材名を記しているのを確認する。

付着ワックスの除去

- カーメーカーは、プラスチック外装品にもワックスを塗布している場合が多い。ワックスを除去する為、中性洗剤やアルコール系溶剤を使用してブラシでこすり十分除去する。
- PPバンパーは耐溶剤性が強いのでワックスリムーバーでもOKだが、ABSやAAS及びPCといった耐溶剤性の弱い素材に対しては使用不可。

ゴミ・ホコリに注意

- プラスチック部品は、帯電しやすくゴミ、ホコリが付着しやすい。塗装エリアに水をまき湿度を上げ、ホコリが立たないようにする。
- むやみに素材をゴシゴシこすらないようにし帯電を防ぐ。
- アースをしっかり取るとゴミ・ホコリの付着を軽減できる。

専用プライマーの塗布

- 自動車部品には、多くのPP(ポリプロピレン)やPP系の素材が使用されています。これらは、塗料の付着性が悪いので研磨するだけでなくPP専用のプライマーを塗布する必要があります。(但し、旧塗膜が残っており素材の露出がない場合は必要なし)

塗膜の柔軟性について

- PPバンパーを始め素材自体に柔軟性のあるものについては、素材の柔軟性に応じた塗装仕様を行う。
- PPバンパー及びそれと同等の柔軟性の素材はバンパー仕様、軟質スポイラーのような柔軟性の強いものに対してはエアロパーツ仕様、その他の比較的硬い素材については鋼板と同様の仕様で塗装可能。

強制乾燥時の注意

- 強制乾燥する場合は、各プラスチックの変形温度に十分注意する。鋼板用の条件のままでは素材を変形させる場合がある。
- カーメーカーで塗装してくるプライマーやサーフェーサーは、補修塗装時はがれる事があるので注意。
- ABS・PC素材は耐溶剤性が弱い為、シンナーで希釈した塗料を一度に厚塗りせず、強制乾燥時も十分フラッシュオフタイムを取ること。これらを怠ると素材をおかす場合があるので注意。

5. PPバンパー補修塗装に対する注意事項

PPバンパー自体柔軟性がある為、1液ラッカー系プラサフを中塗りに又上塗りをボディー標準仕様硬化剤で仕上げると、バンパー及び旧塗膜の柔軟性の差により、軽い衝撃力で1液ラッカープラサフから割れが発生し上塗りまで波及する。上塗りのみバンパー仕様にしてこの事は同様である。最終的には、剥がれ等のクレームに発展する。

新品PPバンパー塗装の場合

離型剤等を十分に脱脂清掃後、PPプライマーを塗布しその後バンパー仕様で中塗りマルチバンパー用プラサフ、バンパー仕様各上塗りの順で仕上げる。

カラードバンパー補修の場合

PPバンパーで塗装グレードのカラードバンパーの場合、素材が露出していなければ、PPプライマーは必要なし。ダメージ部分は必要に応じ研磨脱脂清掃後、T-upスーパーファインパテ、マルチバンパー用プラサフ、バンパー仕様各上塗りの順で仕上げる。

6. プラスチックバンパー・補修塗装工程

工 程		ウレタンバンパー	PPバンパー
1) 素地調整		ゴミ・ホコリ等きれいに清掃。#600～#1000ペーパーで水研ぎ研磨水切り乾燥後、ワックスリムーバーで十分に脱脂。	
2) プライマー塗装		—	PP用プライマー必ず1～2回塗装
3) プラサフ塗装 ※素地の状態により必要に応じて塗装	混合比率	マルチバンパー用プラサフベース 4	マルチバンパー用硬化剤 1
	シナー希釈	アルティマシナー 20～30%	
	吹付	2～3回に分けて塗装	
4) 乾燥時間		60℃/30～40分 20℃/5時間以上	
5) 研磨		ペーパー研磨(#600以上)	
6) 上塗り塗装 ※アルティマZEUS2K標準塗装マニュアルを参照	混合比率	アルティマZEUS2Kベース 10	マルチバンパー用硬化剤 1
	シナー希釈	アルティマシナー ソリッド50～70% メタリックベース70～100%	
	吹付	2～3回に分けて塗装	
7) 乾燥時間		60℃/30～40分 20℃/5時間以上	

ご使用上の注意事項 Caution

- 引火性の液体である。
- 有機溶剤中毒の恐れがある
- 健康に有害な物質を含んでいる

本品は、人体に有害なイソシアネート系の硬化剤を使用しています。
この中には不純物として毒性の強い低分子イソシアネートが微量含まれています。
従って、塗装にあたっては下記事項について厳重に注意ください。

(1) スプレーミストの吸入による中毒

(軽症の場合) 不快感・頭痛・せき。

(中症の場合) 喉頭炎と同様な症状。

(重症の場合) ぜんそく状の気管支ケイレンを伴う発作。

(2) 皮膚に触れることによる炎症

塗料やスプレーミストが直接皮膚に触れると、赤くはれるなどの炎症を起こすことがあります。

(3) 一度中毒になると再発しやすい。

一度中毒になり炎症を起こしたりすると敏感になり再発しやすくなる傾向がありますから注意してください。気管支炎になりやすいなど呼吸器系が敏感な人や、即往症のある人、皮膚カブレを起こしやすい人、アレルギー体質の人には、作業には従事させないでください。

また、本品には第2種有機溶剤を使用しています。一般に第2種有機溶剤を使用した塗料に共通な危険性と有害物があり、作業環境と取扱い方法が義務づけられています。

安全・衛生に注意し、正しく製品をご使用いただくために、製品取扱上の注意事項を守ってください。

設備上の注意事項

本品は、第2種有機溶剤を使用していますから「有機溶剤中毒予防規則」や「消防法」などによって、作業場の環境などを下記のようにととのえることが義務づけられています。

- (1) 塗装ブースの制御風速は有機溶剤中毒予防規則に従ってください。
- (2) ブースの排気孔から外部にスプレーミストがもれないようにするために、水洗もしくは布などによるミストの除去装置がつけてあることが必要です。
- (3) 塗装作業中は作業場内の換気を十分行い、大気中の有機溶剤濃度が許容濃度以下になるようにしてください。
- (4) 強制乾燥を行う場合は、溶剤の蒸気濃度が爆発限界以下に保たれるように管理してください。

製品取扱上の注意事項

下記の注意事項を守ってください。

詳細な内容については安全データシート (SDS) をご参照ください。

予防策

取り扱い作業中・乾燥中とともに換気のよい場所で使用し、粉じん・ヒューム・ガス・ミスト・蒸気・スプレーを吸入しないこと。必要な保護具(帽子・保護めがね・マスク・手袋等)を着用し、身体に付着しないようにすること。吸入に関する危険有害性情報の表示がある場合、有機ガス用防毒マスク、又は、送気マスクを着用すること。又、取り扱い作業場所には局所排気装置を設けること。皮膚接触に関する危険有害性情報の表示がある場合、頭巾・えり巻きタオル・長袖の作業着・前掛を着用すること。火気を避けること。静電気放電に対する予防処置を講ずること。火災を発生しない工具・防爆型の電気機器・換気装置・照明機器等を使用すること。裸火又は高温の白熱体に噴霧しないこと。本来の目的以外に使用しないこと。指定材料以外のものとは混合しないこと。缶の取っ手を持って振ったり、取っ手をロープやフックで吊り下げたりしないこと。取り扱い後は、洗顔、手洗い、うがい、及び、鼻孔洗浄を十分行うこと。使用済みの容器は、火気、溶接、加熱を避けること。本品の付いた布類や本品のかす等は水に浸して処分すること。

対応

目に入った場合：直ちに多量の水で洗うとともに医師の診察を受けること。
皮膚に付着した場合：直ちに拭き取り、石けん水で洗い落とし、痛みや外傷等がある場合は、医師の診察を受けること。
吸入した場合：空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けること。
飲み込んだ場合：直ちに医師に連絡すること。無理に吐かせないこと。
漏出時や飛散した場合は、砂、布類(ウェス)等で吸い取り、拭き取ること。
火災時には、炭酸ガス、泡、又は、粉末消火器を用いること。

保管

指定容器を使用し、完全にふたをして湿気のない場所に保管すること。
直射日光、雨ざらしを避け、貯蔵条件に基づき保管すること。
子供の手の届かない場所に保管すること。又、関連法規に基づき適正に管理すること。

廃棄

本品の付いた布類や本品のかす、及び、使用済み容器を廃棄するときは、関連法規を厳守の上、産業廃棄物として処分すること(排水路、河川、下水、及び、土壌類の環境を汚染する場所へ廃棄しないこと。)

施工後の安全

本製品は揮発性の化学物質を含んでいますので、塗装直後の引渡しの場合は、施主様に対して安全性に十分に注意を払うように指導してください。例えば、不特定多数の方が利用される施設などの場合は、立看板などでペンキ塗り立てである旨を表示し、化学物質過敏症ならびにアレルギー体質の方が接することのないようにしてください。

人と地球をやさしく彩りたい

久保孝ペイント株式会社

本社・工場

〒533-0031 大阪市東淀川区西淡路3丁目15番27号
TEL (06) 6815-3111 FAX (06) 6323-5881
<http://www.kuboko.co.jp>

関東営業所

〒337-0051 さいたま市見沼区東大宮4丁目8番5号千代本大宮第一ビル2F
TEL (048) 660-1200 FAX (048) 660-1202

名古屋営業所

〒460-0011 名古屋市中区大須4丁目9番79号大須TNビル3F
TEL (052) 261-1125 FAX (052) 261-1135

九州営業所

〒812-0007 福岡市博多区東比恵3丁目5番8号
TEL (092) 411-7011 FAX (092) 411-7041

