

# 各プラスチック素材に対する塗装工程

## 01 オレフィン系プラスチック (PP・TPO・TSOP・PP+EPDM) 塗装工程

	新品パーツ	ダメージ補修
脱脂	ワックスオフメリット、ワックスオフライト	
フェザーエッジング	↓	P120~P320
プライマー塗装		必要に応じてアンダープライマーエコ
パテ付け		RACUDAバンパーパテ
研磨		P240~P320
足付け	P600以上、スコッチブライト	↓
脱脂	ワックスオフメリット、ワックスオフライト	
プライマー塗装	アンダープライマーエコ 塗装回数 1~2回 (ストレーナーでる過後、全体が濡れて塗膜ができる程度に塗装) セッティング (塗布面のべたつきがなくなるまでエアブロー) 10℃ 20℃ 30℃ 15~20分 10~15分 5~10分 上塗り塗装 上塗り可能時間:7日以内 (ただし、ゴミ・ホコリ付着を考慮し、24時間以内の上塗り塗装を推奨いたします。)	↓
サーフェーサー塗装	↓	ウルトラサフC ※上記PP系バンパー仕様に準ずる。
研磨		P800
脱脂		ワックスオフメリット、ワックスオフライト
上塗り/クリアー塗装		上記PP系バンパー仕様に準ずる

- 塗料密着性が悪い場合、専用プライマー(アンダープライマーエコ)が必要です。
  - プライマー塗装済み新品パーツは、スコッチブライトで足付けしてから上塗り塗装してください。
  - PPが露出した場合は、アンダープライマーエコを塗装してください。
- (アンダープライマーエコ使用上の注意)
- ① 使用前によく攪拌し、均一にしてください。
  - ② アンダープライマーエコの厚塗りは避けてください。厚塗りすると密着不良やチヂミなどのトラブルにつながります。
  - ③ 低温時(5℃以下)は、密着力を発揮するまでに時間が掛かります。5℃以下では30分以上のセッティングを取るか、10℃以上に加熱乾燥させてください。
  - ④ 旧塗膜の状況によっては、被塗物のサンディングが必要となる場合もあります。
- 適合上塗り塗料: アクロベース、アクアスDRY、ミラノ2KM、ミラノ2Kコモ、AU21、ハイアート

## 02 熱硬化性プラスチック (FRP(UP)・R-RIM・SMC) 塗装工程

	新品パーツ	ダメージ補修	CFRP採用パーツ 軽度なキズの場合
脱脂	ワックスオフメリット、ワックスオフライト		↓
フェザーエッジング	↓	P120	
足付け		P240	
脱脂	ワックスオフメリット、ワックスオフライト		
パテ付け	↓ (RACUDAパテ)	RACUDAパテ	
巣穴拾い		RACUDAパテ	
サーフェーサー塗装	ウルトラサフC 標準仕様		
研磨	P800		
脱脂	ワックスオフメリット、ワックスオフライト		
上塗り/クリアー塗装	各種標準仕様	2:1,3:1,4:1クリアー 標準仕様	

- 研磨と脱脂により離型剤を完全に除去する必要があります。
- FRP(ゲルコート)・SMCなど、素材に巣穴が数多くある場合は必ず巣穴の拾いパテを行ってください。又、サーフェーサーの膜厚が薄い場合は、プリスターの原因となるので厚く塗装してください。
- ガラス繊維補強素材の場合、素材研磨をしすぎると繊維が露出し、密着不良の原因となりますので、注意が必要です。
- CFRP採用パーツにおいて、爪が深く引っかかる傷、パネルの折れ又は割れ、カーボン素地が露出している場合、補修が出来ません。

### Plastic Repair System

プラスチックリペアシステムは  
環境対応商品です。



## 03 アロイ系プラスチック (PA+PPE) 塗装工程 (2種以上のプラスチックを混ぜ合わせたプラスチック)

	新品パーツ	ダメージ補修
脱脂	ワックスオフメリット、ワックスオフライト	
フェザーエッジング	↓	P240~P320
足付け	P400	
脱脂	ワックスオフメリット、ワックスオフライト	
サーフェーサー塗装	ウルトラサフC 標準塗装	
研磨	P800	P320~P400
パテ付け	↓	RACUDAバンパーパテ又はRACUDAパテ
研磨		P120~P320
脱脂		ワックスオフメリット、ワックスオフライト
サーフェーサー塗装		ウルトラサフC 標準仕様
研磨	↓	P800
脱脂		ワックスオフメリット、ワックスオフライト
上塗り/クリアー塗装	各種標準仕様	

- 耐溶剤性に少し弱い素材であり、脱脂剤は軽くウエスに含ませた状態で行ってください。素材によりワックスオフメリットでも溶解する場合は、静電除去剤又はIPAで脱脂してください。
- サーフェーサーの塗装は、一度に厚塗りをしないでフラッシュオフを取りながら数回に分けて塗り重ねてください。
- 研磨時、素材が露出したりサーフェーサーが薄くなりすぎない様に注意してください。
- パテ付けは、旧塗膜にオーバーラップさせない様に注意してください。

## 04 熱可塑性プラスチック (ABS・PPO・PC・AES・PMMA・PVC・PA・PBT) 塗装工程

	新品パーツ	ダメージ補修
脱脂	IPA、静電除去剤	
フェザーエッジング	↓	P320
旧塗膜足付け		P600
脱脂		IPA、静電除去剤
サーフェーサー塗装	ウルトラサフC 標準仕様	
研磨	P800	
パテ付け	↓	RACUDAパテ
研磨		P240~P320
脱脂		ワックスオフメリット、ワックスオフライト
サーフェーサー塗装		ウルトラサフC 標準仕様
研磨	↓	P800
脱脂		ワックスオフメリット、ワックスオフライト
上塗り/クリアー塗装	各種標準仕様	

- 耐溶剤性が弱いので、新品パーツは傷を付けない様に注意してください。
- 脱脂は静電除去剤または、IPAを使用してください。
- 研磨時、下地のプラスチック素材を出さない様に注意してください。
- サーフェーサーの塗装は、一度に厚塗りをしないでフラッシュオフを取りながら数回にわたって塗り重ねてください。

# Isamu