

HBシステム

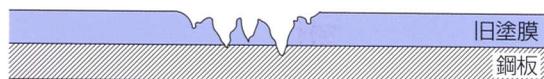
HBシステムの作業工程

1 旧塗膜の確認および脱脂

- 旧塗膜が硬化不十分の場合や、ラッカー系塗膜の場合、上からパテ付けを行いますとエッジ部分にチヂミを生じるので、ラッカーシンナーを浸み込ませたウエスで表面をこすり、溶解性を判断するのも1つの方法。
- 損傷部のワックス分や汚れはあらかじめ除去しておく。

2 旧塗膜剥離

- 損傷部の旧塗膜をはがし、鋼板面を出す。
- 凹面はパッドをたてる。
- 旧塗膜がラッカー系の場合、パテが旧塗膜にかぶさらないよう、広めに剥離する。



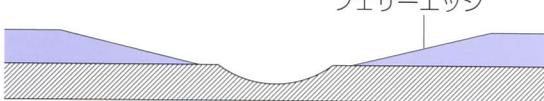
工具：ウエス
材料：ラッカーシンナー
016-0030 プレスルベントまたは
016-0031 プレスル31



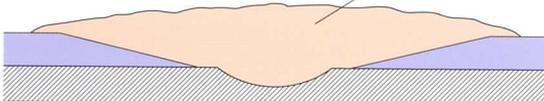
工具：シングルアクションサンダー／ハードパッド
材料：P60～P80ペーパー



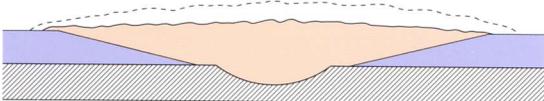
工具：ダブルアクションサンダー／ハードパッド
材料：P80ペーパー



工具：ダブルアクションサンダー／ハードパッド
材料：P80～P120ペーパー



工具：ヘラ・定盤
材料：057ライン ロッククイックパテシリーズおよびロックイージーパテ、ロック軽量鋁金パテ等
〔配合比 主剤：硬化剤=100：2（重量比）〕



工具：ダブルアクションサンダー・（オービタルサンダー）／ハードパッド
材料：P80ペーパー

3 基準面作り

- 剥離した周辺塗膜をさらに3cm幅できれいにはがし、基準面をつくる。
- 同時にP60ペーパーの目消しを行う。



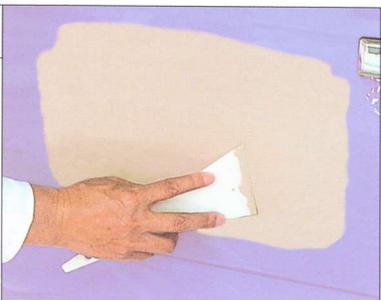
4 フェザーエッジ

- 旧塗膜部分に3cm～5cmのフェザーエッジをつくる。



5 パテ付け

- 一回目は鋼板面にしごき付けをし、その後数回に分けてパテ付けする。
- 空気の素穴をつくらないように注意する。
- シンナーで溶ける旧塗膜には、パテをかぶせてはいけない。
- 乾燥：常乾30分以上



6 パテ研磨（粗落し）

- 鋼板基準面に沿っておおよその面出しを行う。
- 塗装面より研ぎ過ぎないこと。



省力化下地処理システム

7 パテ研磨(面出し)

- 手作業により歪を確認しながら面出しを行う。
- ガイドコートを使用すると効果的。



8 足付け

- プラサフを塗装する部分に足付けを行う。
 - 同時にP120ペーパーの目ならしを行う。
- (タッチアップの場合は、上塗り塗料に応じた細かいペーパーで、ぼかし部分を更に研磨する。)



9 プラサフ塗装

- HBプラサフ-II(スプレーパテ仕様)を手元空気圧力0.25~0.35MPa(2.5~3.5kgf/cm²)でフラッシュオフタイムをとりながら2~4回塗装する。



10 プラサフ研磨(歪抜き)

- 手作業により、歪を確認しながら研磨し、平滑面をつくる。
- ガイドコートを使用すると効果的。



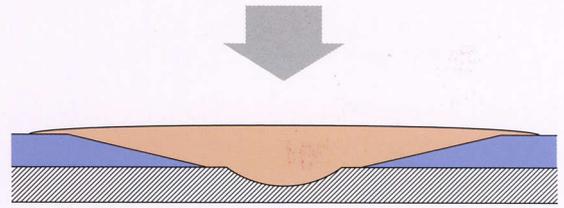
11 プラサフ研磨(全面研磨)

- 上塗り塗料に応じた番手のサンドペーパーで研磨する。
- (淡色系:P320→P400以上
濃色系および077ラインはP320→P600以上)

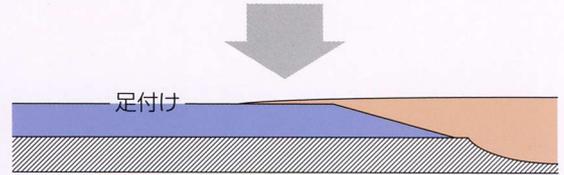


12 上塗り塗装

- 高品質な仕上がりが得られます。

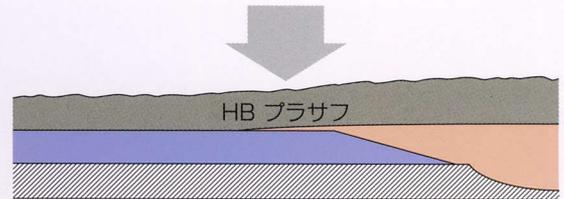


工具：手研ぎファイル
材料：P120ペーパー

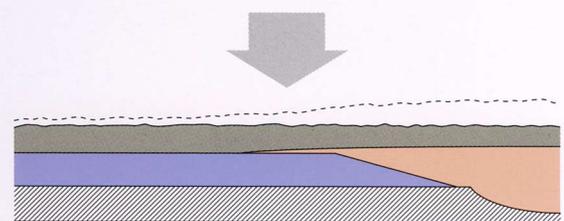


工具：ダブルアクションサンダー/ソフトパッド
材料：P240ペーパー

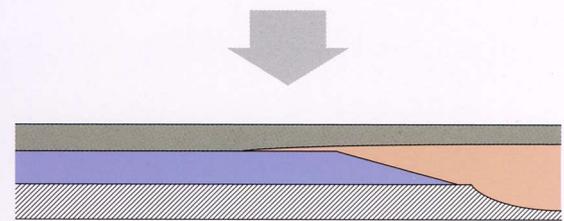
(※タッチアップ塗装の場合
073, 079, 088ラインはP240→P400~P600
077ラインはP240→P600)



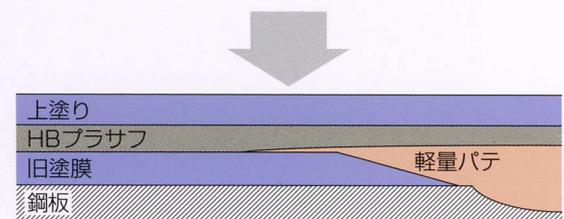
工具：口径φ1.5mm上カップ式エアスプレーガン
材料：HBプラサフ-II主剤/HBマルチ硬化剤
配合比 5:1 (重量比)



工具：手研ぎファイル
材料：P240ペーパー



工具：ダブルアクションサンダー/ソフトパッド
材料：P320→P400~P600ペーパー



073 ライン ハイロック、077 ライン プロタッチ
079 ライン ロックエース、088 ライン パナロック