

TECHNICAL INFORMATION



ビースト ブラック、グレー

初版: 2024/5/29
改訂: 2025/7/30

下回り チッピング工法(通常のチッピング模様)

Standard Application

No.	工程	作業内容	ポイント					
1	下地処理 	損傷部は塗膜を除去し、鋳金、パテ成型を行い、最終P240～320研磨で仕上げる。 交換パネルは、電着プライマー表面をP240～320で足付け研磨を行う	◆ アルミ部材は亜鉛プライマー2:1を塗装すること ◆ PP部材はアンダープライマーエコを塗装すること					
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれいに除去する					
3	チッピング 塗料調合 	塗料調合 重量比 ビースト主剤(ブラック、グレー) 100 マルチソフトナー 20 ※柔軟性を付与するためマルチソフトナーを適用する。※可使時間以内に塗装とスプレーガンの洗浄を完了させること。	◆ 調色はハイアートCBエコ原色を使用 ◆ 主剤、マルチソフトナーを計量し、充分に攪拌する ◆ <table border="1"><tr><td rowspan="2">可使時間</td><td>23℃</td><td>33℃</td></tr><tr><td>60分</td><td>30分</td></tr></table>	可使時間	23℃	33℃	60分	30分
可使時間	23℃	33℃						
	60分	30分						
4	チッピング 塗料塗装 	【大きめの肌の場合(チッピングコートLL相当)】 ※下記スプレーガン設定表参照 塗装回数 ウェットコート1回 【小さめの肌の場合(チッピングコートSL相当)】 ※下記スプレーガン設定表参照 塗装回数 ドロップコート連続3回 ※口径2.0mmのスプレーガンの場合、ウレタンエコブレnderで希釈すること(20%まで)	◆ 塗膜表面の粒の大きさ、膜厚はガン距離、エア圧、吐出量 塗装回数で調整する ◆ 事前にテストピースを塗装し肌や粒の大きさを確認する ◆ 室温12時間以上、または60℃で30分以上乾燥した場合は、表面を足付け研磨してから塗装すること(P320～P800)					
5	インターバル 	指触乾燥 23℃×40分、または60℃×10分以上 テーピング可能時間 23℃×12時間、または60℃×30分以上	◆ 室温12時間以上、または60℃で30分以上乾燥した場合は、表面を足付け研磨してから中塗り塗装すること(P320～P800)					
6	中塗り、 上塗り塗装 	中塗りとして、2液ウレタンプラサフ、または、EDシーラーPlusを塗装のうえ、上塗り仕上げを行う	◆ 各塗料の仕様に準じる					

【大きめの肌】スプレーガン設定

ガン種別	エア圧	吐出量	パターン調整	ガン距離	パターン重ね
ビーストスプレーガン(口径3.0mm)	0.15～0.2MPa	4.5回転開き	1回転	10～20cm	2/4～3/4
ビーストスプレーガン 37MAGNUM(口径3.7mm)	0.15～0.2MPa	3.5回転開き	全閉	10～20cm	2/4～3/4

【小さめの肌】スプレーガン設定

ガン種別	エア圧	吐出量	パターン調整	ガン距離	パターン重ね
ビーストスプレーガン(口径3.0mm)	0.15～0.2MPa	4.5回転開き	1回転	40～50cm	2/4～3/4
ビーストスプレーガン 37MAGNUM(口径3.7mm)	0.15～0.2MPa	3.5回転開き	全閉	40～50cm	2/4～3/4