

TECHNICAL INFORMATION



ビースト（ブラック、調色用クリヤー）

初版：2023/4/14
改訂：2025/7/30

バンパーリフレッシュ工法 ※自動車未塗装樹脂バンパー

Standard Application

No.	工程	作業内容	ポイント																				
1	下地処理 	適用下地 ポリプロピレン(PP)、ABS等 自動車未塗装樹脂バンパーに適用 ※ 深い傷や損傷部位がある場合は、通常のバンパー補修工程に基づき補修を行う	<ul style="list-style-type: none"> ◆ PP、ABS以外の樹脂については必ず事前に密着を確認する事 ◆ PS、PE樹脂には塗装不可 ◆ パテ、樹脂部品の最終研磨 P320~P400 																				
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	<ul style="list-style-type: none"> ◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれいに除去する 																				
3	プライマー塗装 	下塗り塗装(1.3mmスプレーガン) 重量比 アンダープライマーエコ(既調合) 100 (ABSには塗装不要)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗装箇所全体に薄く連続した膜になるように塗装(塗装回数2回) ◆ セッティング23℃×12分以上、7日以内 																				
4	調合 	塗料調合(ブラック系) 重量比 ビーストブラック 主剤 100 ビースト 硬化剤 25 ウレタンエコブレンダー(20、30) 0~10% ※ブラック主剤には標準型と可使用時間の長いS型がある 塗料調合(任意の色相) 重量比 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>ビースト調色用クリヤー 主剤</td> <td>80</td> <td rowspan="2">100</td> </tr> <tr> <td>ハイアートCBエコソリッド 原色</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>ビースト 硬化剤</td> <td>25</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ウレタンエコブレンダー(20、30)</td> <td>0~10%</td> <td></td> </tr> </table> ※調色クリヤー主剤にはS型の設定はなし	ビースト調色用クリヤー 主剤	80	100	ハイアートCBエコソリッド 原色	20	ビースト 硬化剤	25		ウレタンエコブレンダー(20、30)	0~10%		<ul style="list-style-type: none"> ◆ 主剤、硬化剤を重量比にて計量し、充分に攪拌する ◆ 調色する場合はハイアートCBエコソリッド[®]原色を使用(主剤に対し25%以内) ◆ 気温、塗装肌に応じて、ウレタンエコブレンダーの番手、希釈量を選定する <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>可使用時間</td> <td>23℃</td> <td>33℃</td> </tr> <tr> <td>標準型</td> <td>30分</td> <td>15分</td> </tr> <tr> <td>S型</td> <td>—</td> <td>40分</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 可使用時間以内に塗装とスプレーガンの洗浄を完了すること 	可使用時間	23℃	33℃	標準型	30分	15分	S型	—	40分
ビースト調色用クリヤー 主剤	80	100																					
ハイアートCBエコソリッド 原色	20																						
ビースト 硬化剤	25																						
ウレタンエコブレンダー(20、30)	0~10%																						
可使用時間	23℃	33℃																					
標準型	30分	15分																					
S型	—	40分																					
5	上塗り塗装 	塗装 ※スプレーガン設定は下記表参照 塗装回数 2~3回 ①1コート目、ガン距離を近付け、ウェット塗装で下地を塗りつぶす ②2コート目、ガン距離を遠ざけ、シボ模様を作製する ③3コート目、必要に応じてシボ模様を整える ※コート間インターバルは10~20分以上	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 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 ◆ 塗装間隔は6時間(23℃)以上あけないこと。6時間(23℃)以上経過する場合は、表面を足付け研磨してから塗装すること(P320~P800) ◆ 塗膜表面の粒の大きさはガン距離、エア圧、吐出量、塗装回数で調整する 																				
6	乾燥 	指触乾燥 23℃×30分以上(標準型) 33℃×20分以上(S型) 完全硬化 7日間以上 強制乾燥 60℃×30分以上かつ20℃×24時間以上	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗装後3日間は雨や水を避けること ◆ 軽負荷の場合、乾燥時間を3日以上置くこと 																				

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)	0.2MPa	2~3回転開き	全開	20~60cm	2/4 - 3/4
ビースト スプレーガン 37 MAGNUM(口径3.7mm)	0.3MPa	1.5~2回転開き			