

# TECHNICAL INFORMATION

## ビースト ブラック、グレー



初版:2024/5/29

改訂:2025/11/27

### 下回り チッピング工法(分厚い、さざ波模様)

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、銛金、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	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 ビースト主剤(ブラック、グレー) 100 マルチソフトナー 20 ビーストブースト剤(粉末添加剤) 6(基準)  ※柔軟性を付与するためマルチソフトナーを適用します。※厚付け性を付与するためブースト剤を添加します。主剤に対し15%まで添加できますが、9%を超えると、スプレー塗装が困難になります。15%では中間パテ相当の粘度となり、ヘラ付け塗装となります。 ※ビーストスプレーガン 37MAGNUMを使用する場合はブースト剤を2%ほど多めに配合します。	◆ 主剤、マルチソフトナー、ブースト剤を計量し、ダマがほぐれ、滑らかになるまで充分に攪拌する。 ※主剤+ブースト剤→攪拌→マルチソフトナー添加→攪拌の順がほぐれやすい ◆ <table border="1" data-bbox="1090 929 1459 997"> <tr> <td>可使時間</td> <td>23°C</td> <td>33°C</td> </tr> <tr> <td></td> <td>60分</td> <td>30分</td> </tr> </table> ※可使時間以内に塗装とスプレーガンの洗浄を完了してください	可使時間	23°C	33°C		60分	30分
可使時間	23°C	33°C							
	60分	30分							
4	チッピング 塗料塗装	【さざ波チッピング土台形成】 塗装回数 3-6回(膜厚による) 推奨スプレーガン ビーストスプレーガン(口径3.0mm) ビーストスプレーガン 37MAGNUM(口径3.7mm)  スプレーガンの設定 →下記表参照  ※ガン距離10～20cmで膜厚を付け土台を形成する ※2段構成のチッピング層の場合、まず1段目を乾燥させ、マスキングの上、2段目を塗装する  【さざ波模様形成】 土台を乾燥させ足付け後、No.3の調合塗料をパテへう、もしくはビーストガンにて薄く(wet0.5mm)塗布する。直ちに櫛で緩やかな弧を描くよう表面をなでる。  ※ザラザラ感を強調する場合は、一旦エアブローで表面乾燥させ、上記設定でガン距離を50～60cmに離し塗装する。ザラザラ感は塗装回数で調整する	◆ 塗膜表面の粒の大きさ、膜厚はガン距離、エア一圧、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 ◆ さざ波模様作成用の櫛は波の間隔に応じたものを選定する。耐溶剤性のある木、PP、金属製が望ましい ◆ 室温12時間以上、または60°C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°C × 40分、または60°C × 10分以上 テーピング可能時間 23°C × 12時間、または60°C × 30分以上	◆ 室温12時間以上、または60°C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を塗装すること(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						

#### スプレー設定

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	1/2～1回転	10～60cm	2/4～3/4
ビーストスプレーガン 37MAGNUM(口径3.7mm)	0.1～0.3MPa	5.0回転開き	1/4～1/2回転	10～60cm	2/4～3/4