

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(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、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	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライ特	◆ ワックスオフライ特で油分・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) 重量比 マルチソフトナー 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します。※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。	◆ 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>可使時間</td><td>23°C</td><td>33°C</td></tr><tr><td>60分</td><td></td><td>30分</td></tr></table>	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 	【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、ウレタンエコブレンダーで希釈してください(20%まで)	◆ 塗膜表面の粒の大きさ、膜厚はガン距離、エアーパターン重ねで調整する ◆ 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°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						

【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