

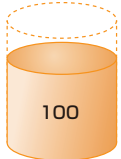
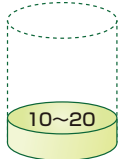
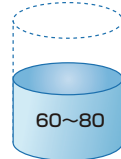
S.COAT No.2015 ECO ベースの特徴

S.COAT No.2015 ECO ベース塗装の前処理

下地処理の良否が塗装の仕上がり、上塗り塗料の密着性に大きく影響します。

- A) パテによる損傷部の処理は、損傷具合により P13 の各種 S.COAT No.2016 SP パテをご使用ください。高張力鋼板にも対応しており、損傷部分のひずみ処理が容易になります。
- B) 肉持ち感があり、研磨性に優れたエスコートの SP フィラー、SV フィラーをご使用ください（白、黒、グレー）。S.COAT No.2015 ECO 原色の赤、エロー、その他ブルー等の各原色も 20% 程度ブレンド可能で（P14 参照）、作業に応じたカラーサフ使用もできますので、ぜひ利用して工程短縮願います。また、厚塗が可能で、パテ工程後の微妙なひずみも簡単に処理可能です。

1. 1 コートソリッドのブロック・ボカシ塗装標準仕様（ボカシ塗装は ■ の部分を参照）

作業工程	作業内容	エア圧 (Mpa)	吐出量 (回転)	ガン距離 (cm)
カラーベースの捨て吹き	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <div style="background-color: #ff8c00; padding: 2px; font-weight: bold; color: white;">カラーベース</div>  <p>100</p> </div> <div style="text-align: center;">+</div> <div style="text-align: center;"> <div style="background-color: #32cd32; padding: 2px; font-weight: bold; color: white;">硬化剤</div>  <p>10~20</p> </div> <div style="text-align: center;">+</div> <div style="text-align: center;"> <div style="background-color: #1e90ff; padding: 2px; font-weight: bold; color: white;">シンナー</div>  <p>60~80</p> </div> </div> <p>(1) SV フィラーあるいは SP フィラーのエッジ部分の拾い塗り。 (2) パターンを 1/2 重ねで薄く均一に塗装する。 SP フィラー部分よりやや広めに、薄く均一に塗装する。</p>	0.15~0.18	3.0	20
カラーベースの色決め	<p>(1) パターンを 2/3 重ねで、ツヤがでるように隠蔽するまで均一に塗装する。（塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。） (2) ゴミなど不具合が発生した場合は乾燥後に（空研ぎ）#1000 以上のペーパーで研磨する。</p>	0.1~0.15	3.0	15
ボカシ塗装	<p>2 段ボカシ 1 回目…カップに残った希釈塗料に 30%~50% シンナーで希釈して塗装する。 2 段目…さらに残量に 50% 程度シンナーで希釈して塗装する。</p>	0.1~0.15	2.5	20
セッティング	<p>(1) 常温乾燥（指触乾燥まで） (2) 目安は 20℃ で 10 分程度</p>			
乾燥	<p>(1) 常温乾燥の場合…10℃ で 8 時間、20℃ で 5 時間、30℃ で 3 時間が目安 (2) 強制乾燥…60℃ で 30 分が目安</p>			
磨き仕上げ	<p>ゴミ・ブツ・肌荒れ部分は #1500~#2000 のペーパーで磨き、コンパウンドで肌を整える。</p>			

(1) ソリッドカラー 1 コート仕上げの場合、硬化剤は主剤 100 に対し 10~20 を混合してください（光沢を上げるには 15~20 を推奨します）。

(2) エロー、赤系、青系および黒の濃色の場合はクリアー塗装をするか、SL-X（ソリッドバランサー）を 3% 添加してください。