

補修塗装時の注意点

ハイパーコート™プロが施工された車に対して、何らかの理由で再度塗装修理を行わなければならない場合、塗装される表面のハイパーコート™プロを除去しておく必要があります。特に、ボカシ塗装箇所に対して#3000クラスの足付け研磨パッドや細目のコンパウンドにて十分な足付け研磨を行って下さい。

一般的に販売・施工されているコーティング剤と比較して、ハイパーコート™プロ表面の補修塗料に対する密着性レベルは良好です。しかしながら、トラブルを避けるためにも、十分な足付け研磨処理をお願いします。

補修塗装終了後のハイパーコート™プロ施工時の注意点:

ハイパーコート™プロを施工する上塗り塗料の乾燥状態は、溶剤分が蒸発した完全硬化塗膜表面に対して施工するようにお願いします。

(乾燥状態の目安)

強く指を押し付けても指紋跡が残らない状態。

強制乾燥: 80℃X30分以上 又は、60℃X60分以上

自然乾燥: 3日以上放置/20℃

ハイパーコート™プロ施工時に使用したクロス・スポンジ等の副資材は、塗装作業場に放置しないようにお願いします。

ハイパーコート™プロは比較的ハジキにくくなっていますが、時によってはハジキの原因となります。

HyperCoat™ Pro by DUPONT™

デュポン ハイパーコート™ プロ

施工マニュアル

販売元

三共理化学株式会社

商品システム開発部

TEL 048-786-2118

発売元

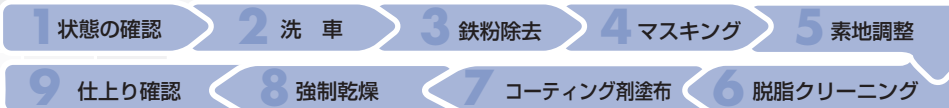
デュポン株式会社

高機能塗料事業部

TEL 03-5521-2837 [営業]

028-667-7467 [技術]

施工作業の流れ



状態の確認



洗車前に車両のボディ表面状態を確認します。

- 補修履歴の有・無
- キズの状態

洗車



① ジェット水流などを使い、車体上部から埃・砂・泥汚れを洗い流します。

② バケツ等でカーシャンプーを十分に泡立てます。

③ 泡立てたカーシャンプーを清潔なスポンジに十分含ませ、車体上部から車体全面を洗います。
(強く擦らずスポンジを滑らせるように一方方向で洗って下さい。)

④ 洗車後は、カーシャンプーを十分に洗い流して下さい。
(ボディ塗膜表面がザラザラしている場合 ⇒ 鉄粉除去作業へ)

⑤ キズの入りにくい清潔なセーム皮・クロス等で丁寧に水分を拭き取ります。

⑥ 拭き取りきれない部分は、エアブローで完全に水分を除去します。

注意

- ボディが高温でないことを確認してから行って下さい。
- 常に車体が濡れた状態で行って下さい。
- ホイールに使用したスポンジは、ボディに使用しないで下さい。
- 拭取りにタオルを使用しないで下さい。

鉄粉除去



ボディ塗膜表面がザラザラしている場合、鉄粉が付着しています。トラップ粘土を使用し鉄粉を除去して下さい。

- ① ボディ表面が十分に濡れた状態で、泡立てたカーシャンプーを付けたトラップ粘土を滑らせるように動かします。
- ② 手のひら表面で鉄粉が除去されたのを確認して下さい。
- ③ ボディ平面部を中心にパーツ毎に丁寧に行って下さい。
- ④ カーシャンプーを十分に洗い流し、キズの入りにくい清潔なセーム皮・クロス等で水分を完全に拭取ります。
- ⑤ 拭き取りきれない部分は、エアブローで水分を完全に除去します。

注意

- 乾いたボディ塗膜表面に直接トラップ粘土を擦らないで下さい。
- 適度に使用したトラップ粘土は、使用面を内側にして綺麗な面を出し使用して下さい。
- 低温時、トラップ粘土が硬い場合は、適度な温度のお湯につけて暖めて使用して下さい。

マスキング



素地調整を行う前にマスキングを行います。

- 樹脂・メッキ部分
- キズがつく可能性のある箇所
- ボディの隙間部
- エンブレム
- その他コンパウンドが付着し目詰りする部分

素地調整 -1



キズを取り除き・塗装本来の艶を出すためにボディを磨きます。

- 施工面の状態が良い場合は、ポリッシャーにファイナルコットンバフを取り付け、DPC-007で磨きを行います。
- 施工する車両の状態によりコンパウンドとバフの種類を選んで下さい。(素地調整 -2参照)

注意

- バフは、清浄なものを使用して下さい。
- 施工中もバフの清掃を行って下さい。
- ガラス・樹脂部分に付着した場合、水を絞ったウェス等で拭取って下さい。

素地調整 -2

キズの状態に合わせたコンパウンドとバフの種類を選んでください。

ランク	ランク 1	ランク 2	ランク 3	重度
キズの断面				
確認方法	爪が ひっかからない	爪が ややひっかかる	爪が ひっかかる	爪が立つ 塗装が必要

キズのランク別処理方法	ランク1の場合	ランク2の場合	ランク3の場合
STEP 1	DPC-007 + ファイナルコットンバフ	STEP 1 トータル + トータルウール	STEP 1 ドライカットペーパー-P1500 + G3 + クロスウール
STEP 2		DPC-007 + B-コットンバフ	STEP 2 DPC-007 + B-コットンバフ

素地調整 -2 (コンパウンド)

通常の補修塗膜からハイソリッド、耐擦傷性の塗膜まで最高の作業性と仕上がりを提供します。



ファレクラ G3 コンパウンド

- 粉碎粒子を使用、初期研削、仕上がりが良い細目コンパウンド。
- ペーパー目P1200~P1500の除去が可能。
- ノンシリコン・ノンワックスタイプ。



ファレクラ トータル コンパウンド

- 次世代の塗料に合わせた、全く新しい極細目コンパウンド。
- 比重が高く研削性に優れ、バフ傷も入りにくい。
- ペーパー目P1500の除去が可能。
- ノンシリコン・ノンワックスタイプ。



DPC-007 コンパウンド

- 有効研磨時間が長い超微粒子コンパウンド。
- オイリーさもなく、仕上げに最適。
- ノンシリコン・ノンワックスタイプ。

素地調整 -2 (バフ)

初期研削から仕上げまでコンパウンドの特性を最大限に引き出すために開発されました。

クロスウール



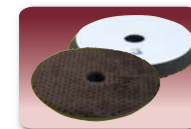
- テーパーウールバフで隅までポリッシング可能。
- 基盤の目の様にウールを植え込んでいるため毛が寝づらく、バフ傷が入りにくい設計。
- G3コンパウンドと組み合わせて使用。

トータルウール



- テーパーウールバフで隅までポリッシング可能。
- ソフトな毛足のクッションで塗膜に入る傷を防止。
- トータルコンパウンドと組み合わせて使用。

B-コットンバフ



- 業界初の仕上用コットンバフ。
- ワイピング性に優れ、エンボス加工で摩擦熱の発生を抑制。
- DPC-007と組み合わせて使用。

ファイナルコットンバフ



- ワイピング性に優れたふき取りバフ。
- ふき取り傷を大幅に削減。
- DPC-007との組み合わせで、コーティング作業の下処理に最適。

脱脂クリーニング



ボディに残っている油分を除去するために脱脂クリーニングを行います。

脱脂剤をウェスに含ませ、ボディに塗り乾かないうちに別のウェスで拭取ります。

注意

- ウェスは、常に清浄な面を使用して下さい。
- 脱脂剤は、樹脂・ゴム・ガラス部分に付かないようにして下さい。
- 付着した場合、速やかに拭取って下さい。

コーティング剤塗布-1



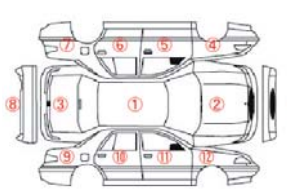
使用直前にA液・B液・C液をそれぞれ良く振って下さい。

A液(大ビン)にB液・C液をスポイトで全量入れ、キャップを閉めた上で十分に振り液を混合します。

注意

- 残った液は、再利用しないで下さい。

コーティング剤塗布-2



専用スポンジに適量とり、ボディに薄く均一に塗り広げて下さい。

- 下記図の順に上部から下部へ力を入れずに薄く均一に塗布します。
- 均一に塗布するために縦方向に塗布した後、横方向に塗布します。

注意

- 必ず専用のスポンジを使用して下さい。
- 直射日光を避け、埃のたない場所で施工して下さい。
- 空調機の風が当たらない場所で施工して下さい。
- ボディ表面が熱い状態で施工しないで下さい。
- ポリッシャーを使用せずコーティング剤は、専用のスポンジを使用し手で塗布して下さい。
- 塗布後、数分で表面が乾燥し白くなりますが直に拭取らないで下さい。
- スポンジは、繰り返し使用しないでください。1台ごとに変えて下さい。
- 樹脂・ゴム・ガラス部分に付着した場合、速やかに拭取って下さい。

コーティング剤塗布-3



通常10-15分程度乾燥させ、専用クロスでキズを付けないように拭き上げて下さい。

拭き取り時間は、気温により異なります。(下記参照)
再度綺麗な専用クロスで仕上げ拭きをして下さい。

注意

- 必ず専用のクロスを使用して下さい。
- 高温時等、拭き取り開始時間内にコーティング剤の塗布ができない場合は、パーツ毎に施工して下さい。
- 低温時、白く乾燥しない場合は、エアブローを行って下さい。
- 拭き取り時間が遅すぎたり、拭き残しがあった場合は、ムラの原因になります。
- クロスの拭取り面を確認し、拭き取りかすの量が多くなった場合や拭き上げが感が重く感じた場合は、新しい面を使用して下さい。
- 拭き取りクロスは、繰り返し使用しないで下さい。1台ごとに変えて下さい。

拭き取り時間(目安)

気温(℃)	開始	終了
40	5分後	30分以内
25	12分後	50分以内
15	20分後	80分以内
5	30-60分後	120分以内

強制乾燥



塗り残しやムラのないことを確認し、ブースで60℃・15分乾燥させコーティング被膜を硬化させます。

注意

- 塗り残しやムラ等がある場合は、強制乾燥前に再度コーティング剤を塗布して下さい。施工後、24時間は雨や水が当たらないようにして下さい。

仕上がり確認



照明・光源を使用し仕上りの確認を行います。
施工証明書を作成しステッカーを貼ります。

注意

- ステッカーは、コーティングを施工した部分には貼らないで下さい。
- 施工不良があった場合は、素地調整から再施工して下さい。

