

プロジェクト  
マツティドストラクチャードクリヤーコート  
補修プロセス

# 概要



- 革新的なOEM塗膜外観を提供します。
- この独占的な塗膜は、テクスチャー仕上げと艶消しクリヤーを兼ね備えます。
- New プジョー208モデル発売と合わせて導入。(2014年末)



# 概要



➤ 発売以降3色を展開

Blanc Perle / ESJ



Ice Grey / EJD



Ice Silver / EWW



## 採用車種(追加)

### ❑ Citroën DS3

•Ice Silver / EWW (Q3/2016)

❏ •Whisper / ERU (Q4/2017)

### ❑ Peugeot 208 GTi (Special Edition)

❑ DS3 Racing Sébastien Loeb (Limited edition <200 cars>)

•Noir Tarmac / EPZ





# 概要



➤ フランス ポワシーのプジョー生産プラントにてロボットと高速回転型ベル型塗装機で塗装。

➤ OEM塗膜のグロスレベルは一定ですが車と色によって異なる場合があります。  
60° 角度 = グロス値 6-12



# 概要

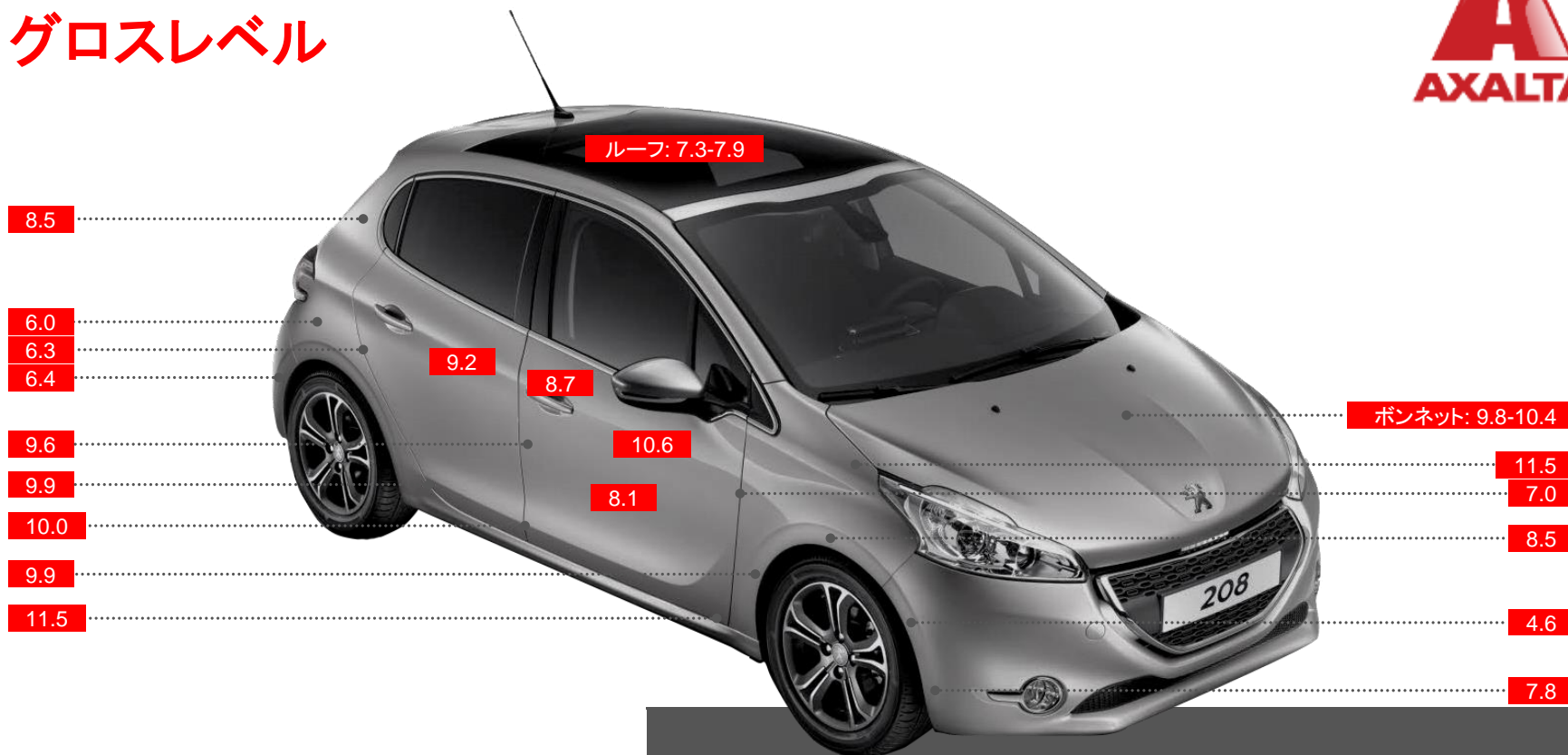


➤ 細かなテクスチャーは独特な外観を付与します。

➤ 見る角度や光源の状態によって、OEM塗膜は色違いやシミのように見えます。



# グロスレベル



このプジョー208マッティドストラクチャードクリヤーコートはオリジナルのアイスグレーEJDで計測\*されたものです。

- グロスレベルは車の部位により変動を示します。
- 2台目の車両による計測結果は同等でした。発売時の車両における変動は非常に似ていました。

◀ \* 60° 角度, BYK 機器を使用

# 補修プロセス

- 非常に特殊な補修プロセスが必要です。
- 視覚的な「効果」は、異なる光源および見る角度で変化します。

## 注意:

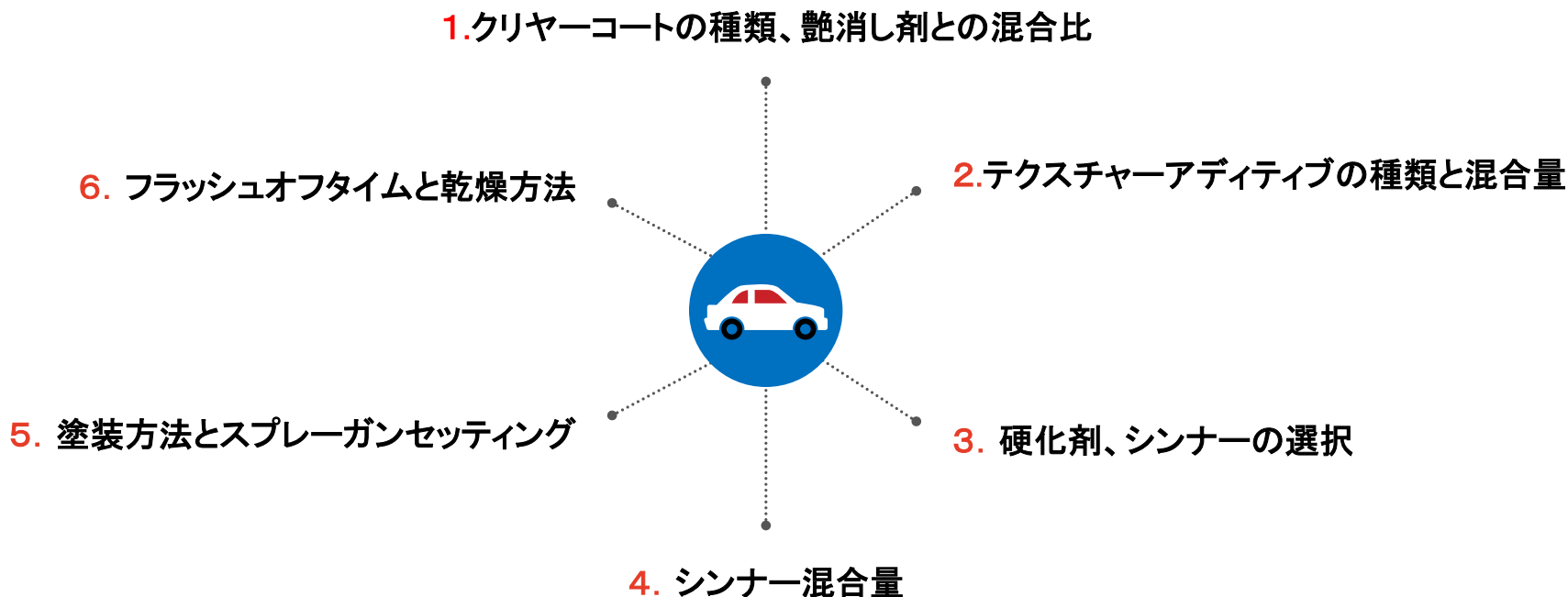
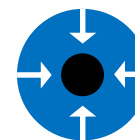
推奨されていない製品を使用すると、光沢レベル、最終的な外観および全体的な結果が悪影響を受けることがあります

CS222

テクスチャーアディティブ50



# 補修プロセス 影響を与える要因



注意 –これらの設定と要因を正しく選択することで、テクスチャー/色/グロスレベル/スキャン角度でのグレー味が一致した最良の結果が得られます。





# 補修プロセス 製品の使用について

## クリヤーコートの混合

- ・パーマソリッドHSクリヤーコート8030
- ・パーマソリッドマッティングコンポーネントMA110

□ 硬化剤混合前に十分に攪拌する。

## 標準

35g

65g

## オプション

40g

60g

30g

70g

## 硬化剤の混合

- ・パーマソリッドHSハードナー3315

□ ストラクチャーアディティブ混合前に十分に攪拌する。

➤ 正確な作業のために重量比で混合してください。

## 上記100g混合製品に対して

48g



# 補修プロセス 製品の使用について

## 最終混合

- ・硬化剤混合済みフラットクリヤー
- ・CS222テクスチャーアディティブ50

- ❑ CS222を硬化剤混合済みフラットクリヤーへ混合する前に攪拌する。

## 標準

100g

5%

## オプション

100g

7%

100g

10%

## RFU混合

- ・重量比で混合

- ❑ かたまりが無く均一になるまで十分に攪拌してください
- ❑ CS222の量はスカシのグレー味に大きな影響を与えます

## RFU(最終希釈済み製品)

105g

107g

110g



➤ 190ミクロンのストレーナーでろ過してください。

➤ スプレーガンカップ内のフィルターを使用しないでください。(RPS、PPS等の使い捨てカップシステム)

# 補修プロセス 塗装設定



- スプレーガン:** 中圧ガン  
口径: 1.3 mm
- スプレーガン圧力:** 1. 8バール (1 & 2コート)  
0. 8バール (ドロップ/ミストコート)
- 塗装回数:** 1+1+ドロップコート
- フラッシュオフ:** 1コート後 10分  
2コート後 20分  
乾燥前の最終フラッシュオフ 10分
- 乾燥\*:** パネル温度60° C×45分

注意 –  
強制乾燥が推奨されるのは:

- 良好な塗装表面
- 硬化性と硬度
- クールダウン後のアッセンブル
- 塗装表面はスクラッチなどの外部の影響を受けにくい



\*自然乾燥は推奨しません

# 補修プロセス 塗装方法



01

ミディアムウェットコートで均一に1コート目塗装

- 塗り過ぎを避ける。
- スプレーガンの距離を保つ。(20cm)
- フラッシュオフ10分。

1.8 バール

20 cm

02

ミディアムウェットコートで均一に2コート目塗装

- 塗り過ぎを避ける。－ オーバーラップ部分。
- スプレーガンの距離を保つ。(20cm)
- フラッシュオフ20分。(または目視で艶が消えたのを確認)

1.8 バール

20 cm

03

低い圧力でドロップコート/ミストコートで最終コート

- スプレーガンの距離を離す。
- ウェットに塗装しない－最終的なテクスチャーを作成。
- 出来るかぎり均一に塗装－艶ムラ(斑点)を出さない。
- 強制乾燥\*前フラッシュオフ10分。

0.8 バール

↑ cm



\*パネル温度60° C×45分



## 注意事項



- 補修箇所の色とグロスレベルを太陽光下で確認してください。
- テストパネルで最も適した光沢(艶消しクリヤー混合比)、ストラクチャーおよび色を判断してください。
- マッテイドストラクチャードクリヤーのボカシ塗装、ポリッシングは出来ません。ブロック塗装のみまたは側面塗装を勧めます。
- マスキングは注意してください。エッジ部分はサンディングやポリッシュで除去することは困難です。可能な限りマスキングは避けてください。
- ストラクチャーはドロップコートの圧力でわずかに調整することができます。圧力が低いと粗くなります。



# 注意事項



- ▶ **高温の条件下**では口径1.4の使用が可能です
- ▶ ウェットコートにし過ぎるとストラクチャー効果が少なく光沢が高くなります。ドライコートにし過ぎると艶ムラ(斑点)になります。塗装面に対して適切なスプレーガン距離で**均一に塗装**することに集中してください。
- ▶ **ドロップ/ミストコート**の塗装は最終のストラクチャーに重要です。ウェットな状態の上ですく塗装した場合、馴染んでしまいます。遅すぎると艶ムラ(斑点)やスカシのグレー味のある結果になります。
- ▶ 混合中のストラクチャーアディティブを出来るだけ**均一**にするため、良く攪拌し塗装してください。



# プジョーマツティドストラクチャードクリヤーコート



- プジョーシトロエンによって導入された特別な塗装は全ての利用可能な色へ採用されるかもしれませんが。
- 特別な準備と塗装方法に従ってください。
- ブロックまたは側面塗装を勧めます

混合と塗装の要因は以下に影響を与えます。

- テクスチャー
- グロス
- 色
- スカシのグレー味



CROMAX IS AN AXALTA COATING SYSTEMS BRAND

