

2017年11月現在



NISSAN KAB

補修塗装工程

クロマックス[®] プロベースコート

ボカシ塗装

Cromax[®] Pro
BASECOAT

AN AXALTA COATING SYSTEMS BRAND

NISSAN KAB 補修塗装の塗膜構成



CC6300 VOCプロテクトクリアー



クロマックス®プロベースコート KABカラー

2Kクリアー乾燥後 機械研磨(P1000-1500)、エッジ・コーナー部は手研ぎ(P3000)



2Kクリアー

TDSに従いサフェーサーをサンディング



2Kサフェーサー

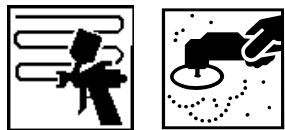


プライマー (金属面まで露出した場合)

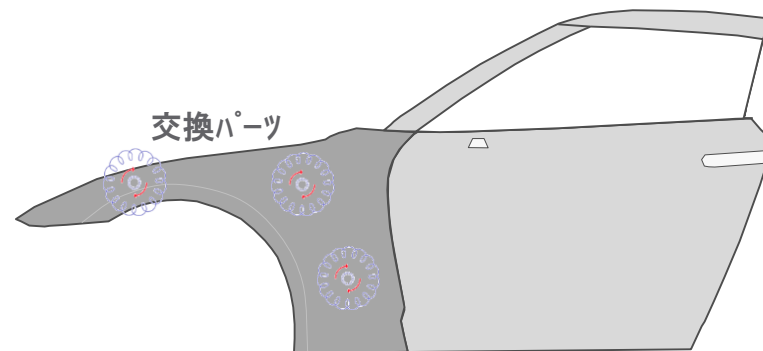


素地

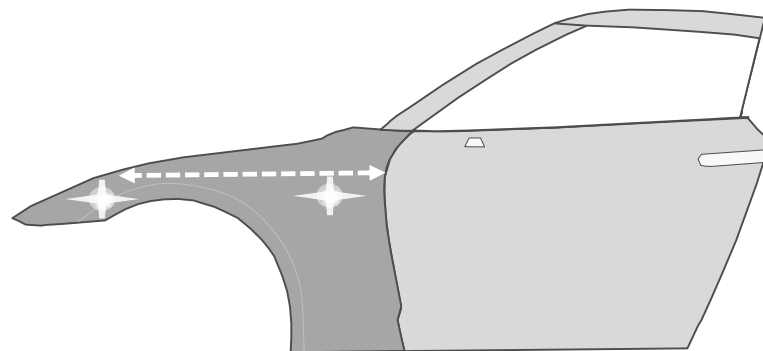
NISSAN KAB 補修塗装工程 クロマックス® プロベースコート塗装



- 補修箇所、又は交換パーツに2KサフェーサーをTDSに従い塗装し乾燥。
- 乾燥後、サンディングを行う。
(最終P1000-P1200)



- 047カラーベース塗装*1後に2KクリアーをTDSに従い塗装し乾燥。

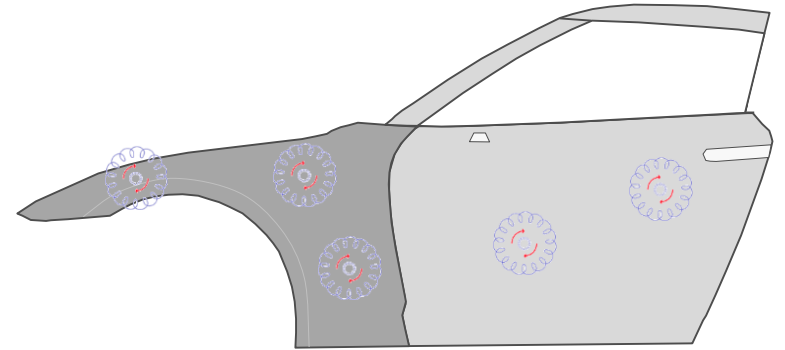


NISSAN KAB 補修塗装工程 クロマックス® プロベースコート塗装

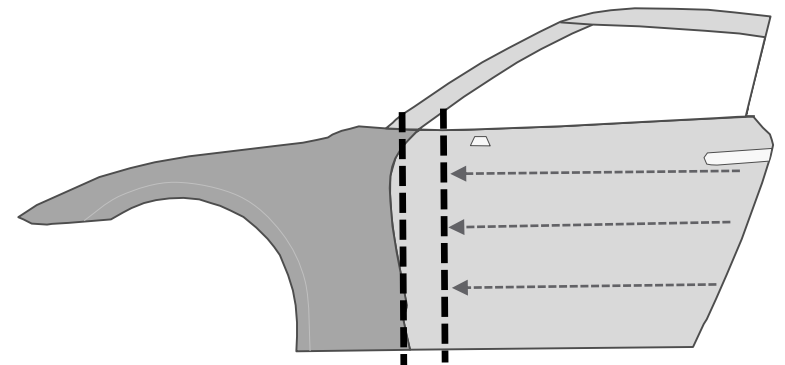


- 乾燥したクリアーコートをP1000-P1500で機械研磨を行なう。
- エッジ部やコーナー部等は、P3000にて深い傷が入らないように手研ぎ研磨。
- ホガシ部分全体は、P3000にて機械研磨を行なう。

*** クリアーコート層を研ぎ出さない事。**



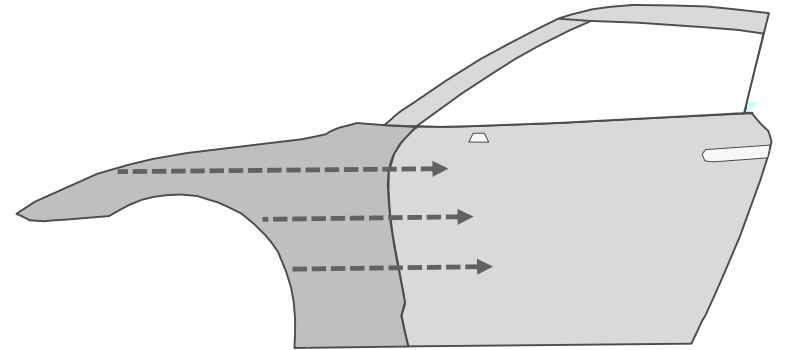
- クロマックス®プロ ブレンダーをホガシ部分に塗装。
- 補修箇所とブレンダー塗装エッジ部分は、スペースを空ける。
-



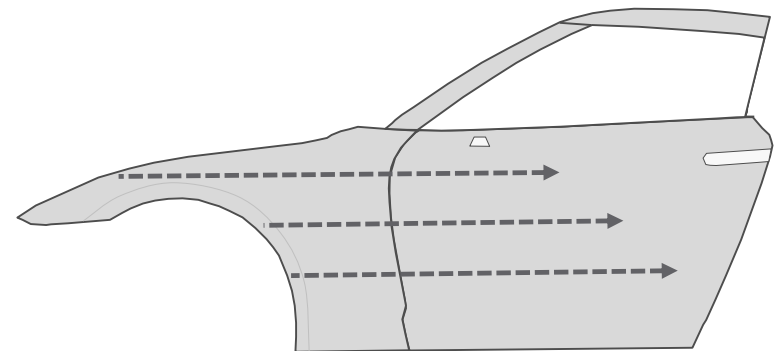
NISSAN KAB 補修塗装工程 クロマックス® プロベースコート塗装



- KABカラーにWB2045コントローラを50%希釈。
- ウェットなブレンダーのエッジ部までKABカラーを最初に塗装し、補修箇所(サフェーサー塗装部)を隠蔽させる。
- KABカラーは、ブレンダー上にウェット塗装し過ぎない事。
 - * トリガーは常に握った状態で塗装。
 - * エア圧:2.0バール



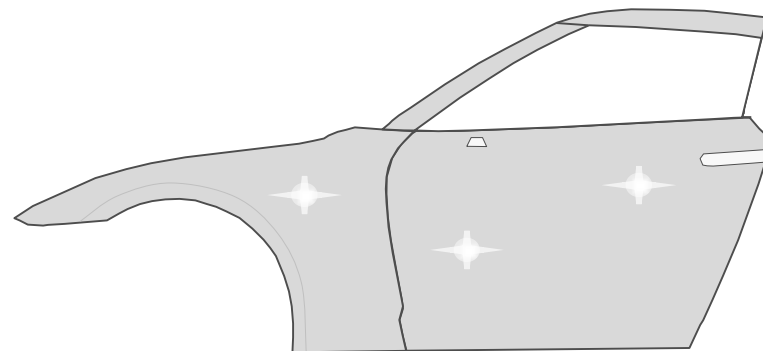
- ガン距離を離しながらライトコートで塗装し、
- ウェットなブレンダー上に大きくホガシ塗装を行う。
- 艶が消えるまでフラッシュオフさせる。
 - * エア圧:1.5-2.0バール



NISSAN KAB 補修塗装工程 クロマックス® プロベースコート塗装



- パネル全体にCC6300 VOCプロテクトリヤールをTDSに従い塗装し乾燥。



SHINE ON.

CROMAX IS AN AXALTA COATING SYSTEMS BRAND

