

WB1735 アルミホイール塗装仕様

製品概要

特殊原色 (WB1735) を含むクロマックス®プロベースコート塗装 (アルミホイール)

塗膜の表面処理

- クロマックス®プロベースコート TDS 参考
- 下塗り (カラーベース) を塗装しない場合、P1500 で仕上げた後、P3000 で P1500 の目消しを行う。

塗膜の表面処理

- 必要に応じて下塗り (カラーベース) の肌荒れを出さないように塗装 (WB2075 使用推奨)
- WB1735 コントローラー希釈 (WB2045 50%推奨)
- 重力式ガン口径: 1.2 - 1.4 mm
- スプレーガン圧力: 2.0 - 2.5 バール
- 塗装回数: 1.5-2 回
- コート間のフラッシュタイム: 艶が消える迄
- 最終フラッシュタイム: エアブローで艶が引けるまで
- クロマックス 2K クリヤーを塗装

注意事項

- 必ず塗装前にテストピースで仕上がり感を確認して下さい。
- ライトコートで十分なフラッシュタイムをとり、塗装して下さい。
- アルミ粒子をきれいに配列させる為、膜厚は出来るだけ薄くし、ウェットで塗装しないで下さい。
(ウェットで塗りすぎると粒子感が出るので注意が必要)
- より光輝感 (メッキ感) が必要な場合はカラーベースをクリヤー仕上げし、乾燥後に P1500 でクリヤーの肌をフラットに研ぎ落とし、さらに P3000 で目消しを行う。
- 明度の差が大きい塗色をカラーベースとして塗装した場合、モトリング (ムラ) が出やすくなります。
例: 黒のカラーベース上に WB1735 単体塗装
- WB1735 は完全なメッキ調仕上がりにはなりませんのでご注意ください。
- WB1735 はバインダーの混合は不要です。
- 使用前は塗料を室温 (18-25°C) で保管して下さい。

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

クロマックス®プロベースコート WB1735-1