

ⅠNACLカラスプレー 補修のコツ

現場や加工中のアルミ部材のキズは、注意していてもなかなかさけて通れません。そこで補修が必要となる訳ですが、キズにも色々の種類があり、大きく分けると3つに分ける事が出来ます。それぞれのキズには特徴が有り、それに応じた方法と道具を使用して、落ちついて仕上げるのが成功への鍵となります。

● キズの原因と手段

キズの種類	発生原因と特徴
クリアー面のキズ (図1)	搬送中や軽い接触により発生するクリアー面のキズ。 ：キズは白いかすが出ており、下地は見えない。
素地に達するキズ (図2)	強い接触や加工ミスにより発生するキズ。 ：素地のアルミが見えている。
深いキズや へこみキズ (図3)	かなり強い接触や加工ミスにより発生するキズ。 ：深くえぐれていたり、へこんだりしている。

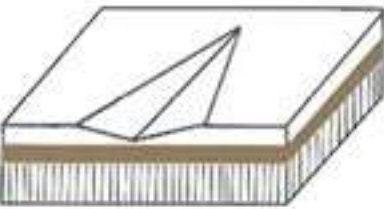


図1

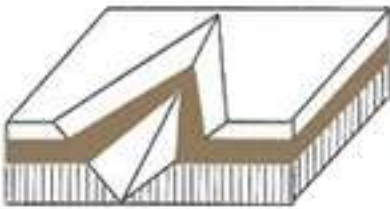


図2

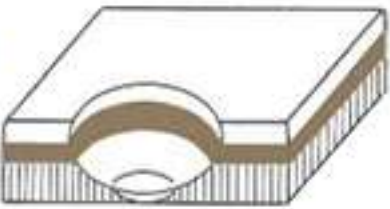


図3

噴射口（白いプラスチック）について

①ヨコ吹き（現物の状態）

塗料は楕円状に出るので、そのままの状態でヨコ吹きする。



②タテ吹き

タテ吹きする場合は白いノズル（噴射口）を指でヨコに回す。



作業手順早見表

クリアーキズ	素地に達するキズ	深いキズや へこみキズ
↓	↓	↓
シンナー等をウエスに浸して油分や汚れをふき取る		
↓	↓	↓
#400程度の耐水ペーパーでバリ等を取り除き #800程度のペーパーで仕上げ研ぎをする		#400程度の耐水ペーパー でバリ等を除去
↓	↓	↓
シンナー等をウエスに浸して油分や汚れをふき取る		
↓	↓	↓
ツヤの合った クリアーで補修する	該当色のスプレーで 補修する	パテ埋め作業 1回目
		↓
用意するもの - 補修スプレー - ウエス - 耐水ペーパー（#100、#400、#800） - シンナー - マスキングテープ、紙 - パテ、ヘラ - あて木 ※必要に応じて、仕上げにクリアーをトップコートしてください。		#100程度の耐水ペーパー でパテをならす
筆を使用する場合 - スプレーのキャップに塗料を噴射。泡立ちが落ち着く迄待つ。 - 筆を浸け、縁で一度しごく。 - キズをなぞる様に塗る。 - 半乾燥を待ち2～3度繰り返す。 ※筆を使う時は筆の腹を使う。一度に厚塗りをしない。		↓
		パテ埋め作業 2回目
		↓
		#400程度の粗研ぎ #800程度で仕上げ研ぎ
		↓
		プライマー等を塗る
		↓
		色の合ったスプレーで 補修する

ポイント

ナックルカラスプレーは、顔料やアルミ粉が入っていますので、基本的な5つのポイントに注意して操作してください。

①距離 15cm～20cm

近すぎると、黒ずんだりたれたりします。
遠すぎると、ざらついたりメタリック感が強くなります。



②スピード 刷け塗り程度のスピード

遅すぎると、黒ずんだりたれたりします。
速すぎると、ざらついたりメタリック感が強くなります。



③攪拌 よく振る（約30秒）

使用中も時々攪拌してください。



④薄く塗り重ねる 3回から4回ぐらいの塗り重ね

一度で仕上げると黒ずんだり、たれたりします。
薄塗りを繰り返して、仕上げます。



⑤ドライヤー（冬季） 軽く艶が引く程度

冬場、塗料が乾きにくい時に効果的です。
暖め過ぎに注意。



基本の手順

基本を守ってあわずに作業してください。

①傷の確認

傷により補修方法が多少変わりますが、通常の場合は、この方法で補修します。



②マスキングをします

広範囲に渡りマスキングをします。



③下地調整

バリや汚れを丁寧にとります。#400、#800の耐水ペーパーを使います。



④補修塗装

基本操作を守り、1回目は軽く塗装します。塗装箇所の状態をみながら、3回～4回を目安に塗り重ねます。一度に厚塗りしない様に。



⑤仕上げ塗装

塗装箇所を確認し、塗りムラや塗り残しがない様に慎重に塗装します。
塗装したところの境目に、仕上げ後少しボカシ吹きをしてやります。



⑥仕上がりの確認

乾燥後不具合がないかをよく確認の上、マスキングを外してください。
マスキングを外すときに、塗装部分に触れないように気をつけてください。

