

Hyper Coat Pro
by DuPont
施工マニュアル

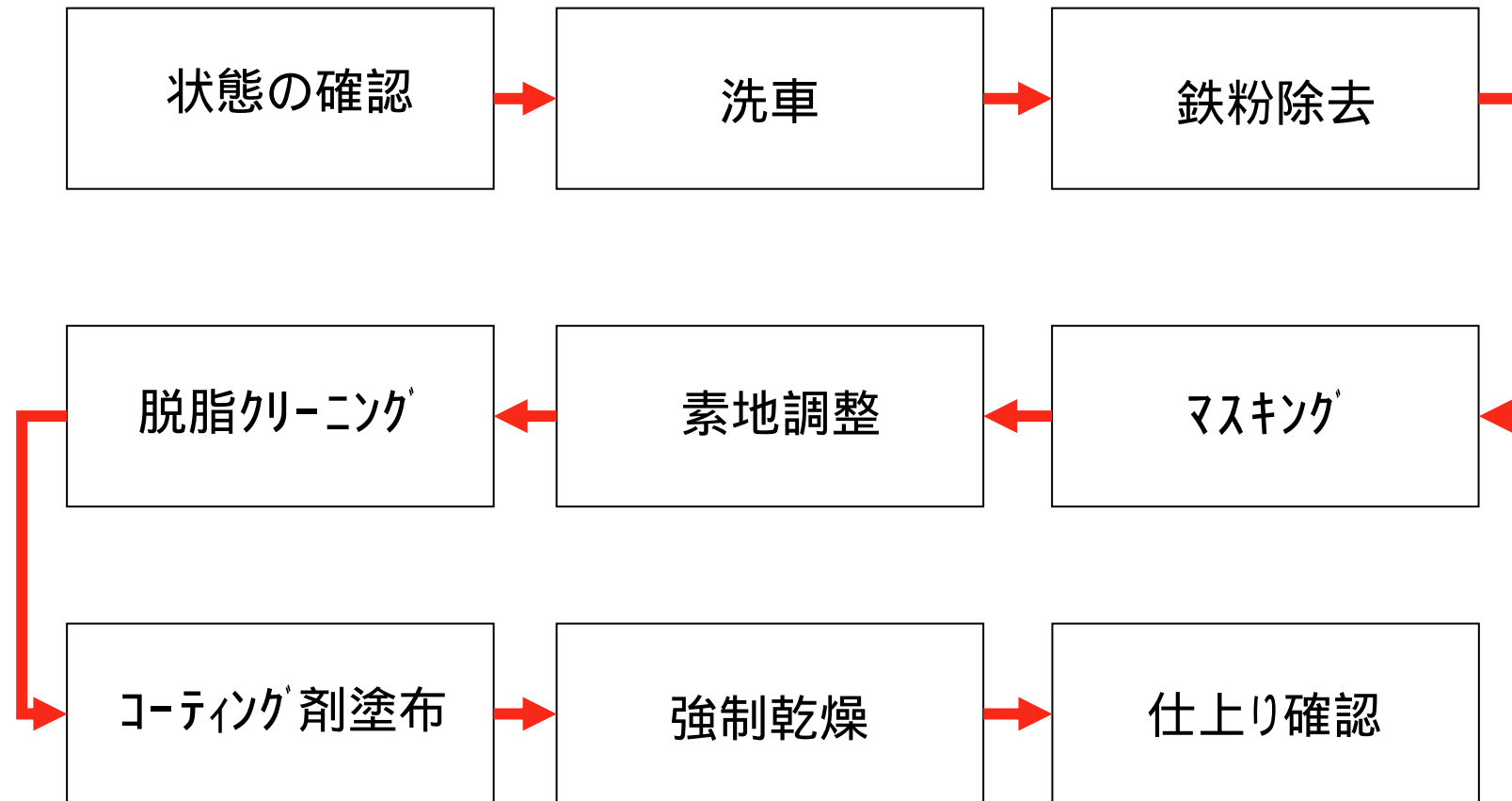
デュポン株式会社
高機能塗料事業部 リフィッシュシステムス



The miracles of science™

Hyper Coat Pro コーティング施工手順

Hyper Coat Pro コーティング'施工手順



Hyper Coat Pro コーティング' 施工手順・状態の確認

洗車前に車両のボディ表面状態を確認する。

- 補修履歴の有・無
- キズの状態



Hyper Coat Pro コーティング 施工手順・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る。
3. 泡立てたカーシャンプーを清浄なスポンジに十分含ませ、車体上部から車体前面を洗います。(強く擦らずスポンジを滑らせるように一方方向で洗う事。)
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、エアードライで完全に水分を除去する。



注意！

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

Hyper Coat Pro コーティング 施工手順・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。

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ください。
3. ボディ平面部を中心にパーツ毎に丁寧に行う事。
4. カーシャンプーを十分に洗い流し、キズの入りにくいセーム皮・クロス等で水分を完全に拭取ります。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する。



(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ください。
- ◆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ください。
- ◆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暖めて使用してください。

Hyper Coat Pro コーティング'施工手順・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
- キズが付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まりする部分



Hyper Coat Pro コーティング 施工手順・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。

1. 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。
2. 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ください。
(次ページ参照)







(注意)

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

Hyper Coat Pro コーティング'施工手順・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 | キズの断面 | 確認方法 |
|-----|---|----------------------|
| 1 |  クリヤー塗装 カラーベース塗装 | 爪がひっかからない |
| 2 |  クリヤー塗装 カラーベース塗装 | 爪がややひっかかる |
| 3 |  クリヤー塗装 カラーベース塗装 | 爪がひっかかる |
| 重度 |  クリヤー塗装 カラーベース塗装 | 爪が立つ 塗装が必要 |



Hyper Coat Pro コーティング'施工手順・素地調整 -2 (コンパウンド)

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。

Hyper Coat Pro コーティング'施工手順'・素地調整 -2 (バフ)

バフ

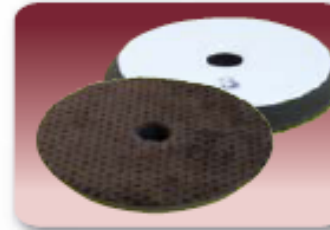
初期研削から仕上げまでコンパウンドの特性を最大限に引き出すために開発されました。

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。

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。

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。

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。

Hyper Coat Pro コーティング 施工手順・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ください。
- 脱脂剤は、樹脂・ゴム・ガラス部分に付かないようにしてください。
- 付着した場合、速やかに拭取ってください。

Hyper Coat Pro コーティング施工手順・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ください。
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する。

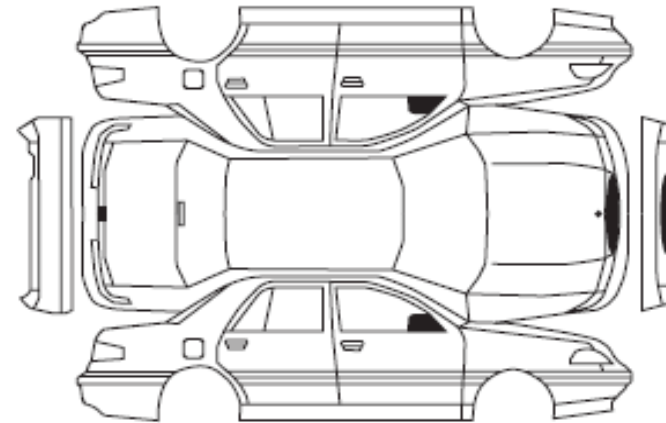
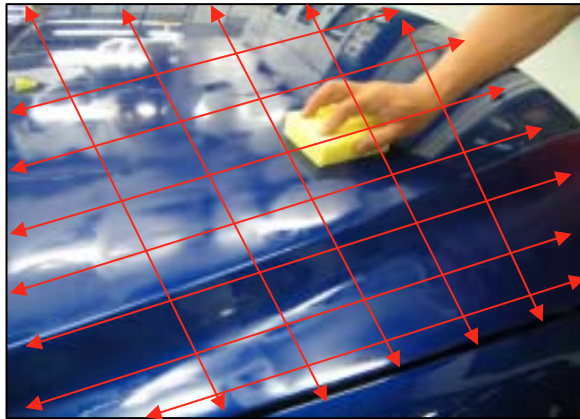


(注意)
残った液は、再利用しないでください。

Hyper Coat Pro コーティング 施工手順・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ください。

- 下記図の順に上部から下部へ力をいれずに薄く均一に塗布。
- 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ください。
- 直射日光を避け、埃のたたない場所で施工してください。
- 空調機の風があたらない場所で施工してください。
- ボディ表面が熱い状態で施工しないでください。
- 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ください。
- 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ください。
- スポンジは、繰り返し使用しないでください。1台ごとに変えてください。
- 樹脂・ゴム・ガラス部分に付着した場合、速やかに拭取ってください。

Hyper Coat Pro コーティング 施工手順・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ください。

拭き取り時間は、気温により異なります。(下記参照)

再度キレイな専用クロスで仕上げ拭きをしてください。

| 拭き取り時間 | | |
|--------|---------|--------|
| 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 |



(注意)

1. 必ず専用のクロスを使用してください。
2. 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出来ない場合は、パーツ毎に施工してください。
3. 低温時、白く乾燥しない場合は、エアブローを行ってください。
4. 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。
5. クロスの拭取り面を確認し、拭き取り残渣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ください。
6. 拭き取りクロスは、繰り返し使用しないでください。1台ごとに変わってください。



Hyper Coat Pro コーティング'施工手順・強制乾燥

塗り残しやムラの無いことを確認し、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。

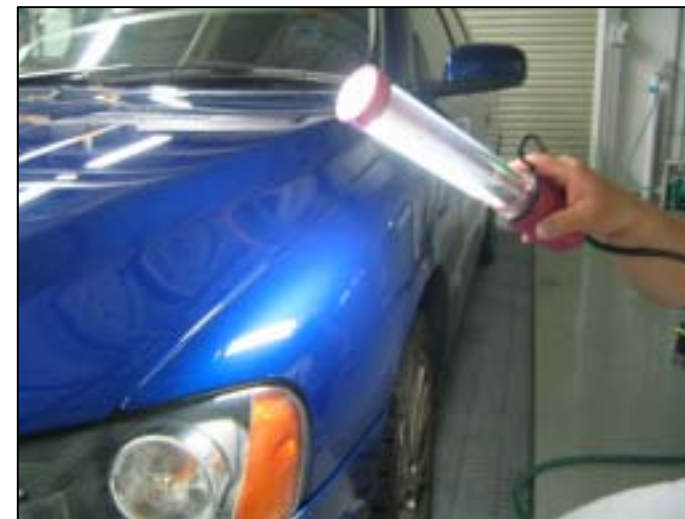


注意

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ください。
施工後、24時間は雨や水が当たらないようにしてください。

Hyper Coat Pro コーティング 施工手順・仕上がり確認

照明・光源を使用し仕上が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ください。
- 施工不良があった場合は、素地調整から再施工してください。

補修塗装時の注意点

ハイパーコート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ください。

一般的に販売・施工されているコーティング剤に比較して、ハイパーコート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、無用な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施工時の注意点:

ハイパーコート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 X 30分以上 又は、60 X 60分以上
- 自然乾燥: 3日以上放置/20

ハイパーコート施工時に使用したクロス・スポンジ等の副資材は、塗装作業場でむやみやたらに放置しないようにお願いします。

塗装作業で嫌われるハジキ現象に対して、ハイパーコートは比較的鈍感ですが、時にはハジキの原因になります。