

重心を移しながら、パネルとの距離を均一に保つ

ロックペイント

近畿研修センター（兵庫県宝塚市）



Before



After

「3コートパールのブロック塗装は、ソリッドのブロック塗装と、メタリックのムラ取りができればできる」、「3コートパールのタッチアップは、ソリッドのタッチアップ、メタリックのムラ取りボカシができればできる」という。ブルーメタリックを素材に、塗装の基本からメタリック塗装のポイントを紹介する。

作業は、大阪営業部・塗装研修グループ。

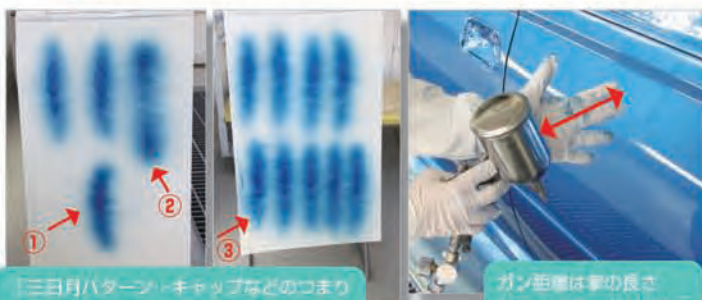
使用機器



カラーベース、クリアー：
メタリック・パールタイプ（MPガン）
（ピーアイイー）



スプレーガンのパターンチェック



塗装に入る前にスプレーガンをチェックする。マスキング箇所や不要なカレンダー用紙などに吹き付け、パターンを確実・調整する。吐出量はスプレーガンによっても違うが、通常は2.5～3回転が塗装に適している。調整時は、完全に締められた状態から1回転、2回転と徐々に開いていく。

①三日月パターン・キャップなどのつまり
②ひょうたん型パターン（中散れ）
→エア圧が強い
③正常なパターン

ガン距離は手の長さ
（15～20cm）が目安



フロント、リヤドアの上塗り



エアを吹き付けながらタッククロスで拭き取る。ボディに付着するゴミを取り残さない。



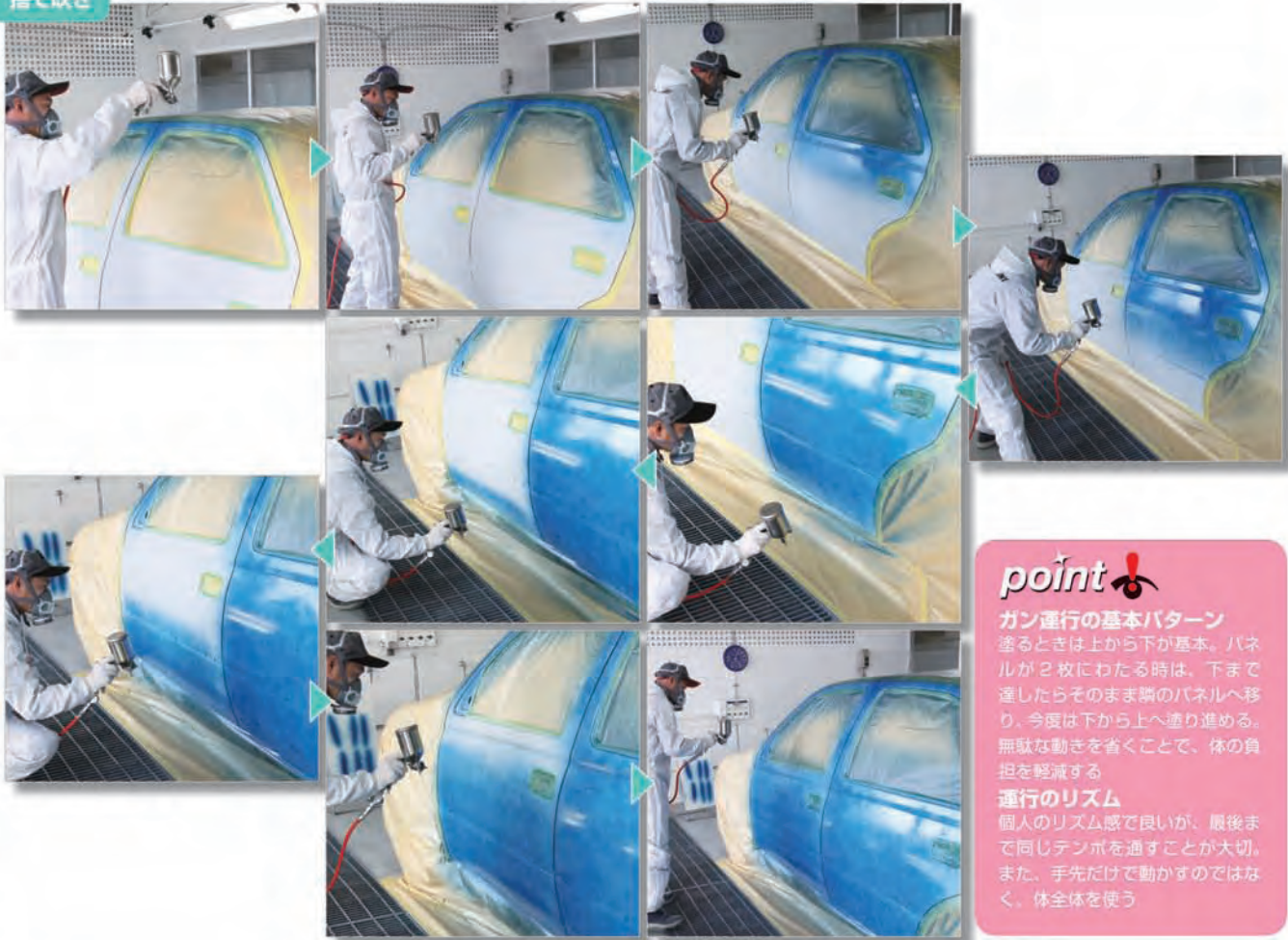
捨て吹き（バラ吹き、バラ塗り）：一度に厚くのせると塗料がタレやすいので、この工程で冠がかりを付ける。ドライで薄く均一に、徐々に色をのせるイメージ。同時に、ハジキのチェックも兼ねる。この工程は塗装回数の中に入れていく。

point

現場では往々にして、全開にしてからレバーの握りで調整するが、「半レバー」の感覚などは未熟業者には分かりづらい。このため、はじめは吐出量やガン距離で調整する。

次ページ

捨て吹き



point

ガン運行の基本パターン

塗るときは上から下が基本。パネルが2枚にわたる時は、下まで運したらそのまま隣のパネルへ移り、今度は下から上へ通り進める。無駄な動きを省くことで、体の負担を軽減する

運行のリズム

個人のリズム感で良いが、最後まで同じテンポを通すことが大切。また、手先だけで動かすのではなく、体全体を使う

色決め1回目：色決めは、ウエットで2〜3回塗り重ねる。最初に際を塗り、その後全体を塗る



point

色決めとは、色をとめてペーパー目を埋めることが目的。現場では、ムラが生じることを恐れるあまり、この段階からムラを出さないように意識しすぎて、薄く塗装するため色がとまらず、余計な回数を重ねることになる。その結果、メタリックが粗く、白っぽく見えてしまう。色決め段階では、ムラを恐れず色をとめること、ペーパー目を埋めることを一番に考える

ミスタートンカチ
(奈良市)

塗装環境に合わせて すばやく状況判断する

リヤドアとフェンダーにかけてできた傷の上塗りボカシ塗装。塗装は、その時の温度や湿度、パネル単体か実車かなどで、方法を変えていく。うまくなるためには失敗も経験。それを次に活かせるかが大事。車種はスズキ・パレット。塗色はZY5 シャーベットオレンジM。作業者は堀内勝夫塗装長。

Before



After



作業実例

使用機器



アンダークリアー、
カラーベース: 恵天 (左)、
クリアー: GR-310
(ともに恵宏製作所)



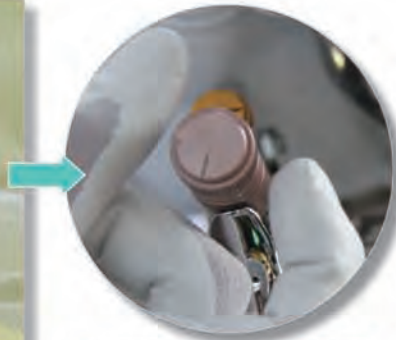
リヤドア、フェンダーの上塗り [16分]



脱脂・清掃



エアブローしながらタッチアップで毛髪などを取り除く。
補修箇所はカラープライマー部分



吐出量は2回転半、手元エア
圧は1.5kg/cm²設定





ホカシ個所にアンダークリヤーを塗る。配合比は補正用クリヤー3：シンナー1。1回目は下から上へ3/4まつパターンを重ねていく。ガン距離は20cm。ガンは素早く動かし、薄い膜厚にする

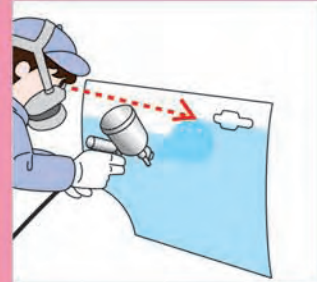
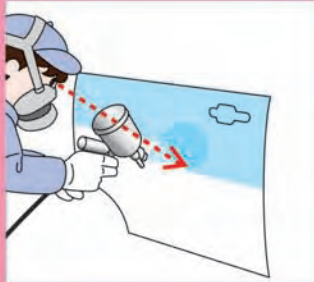


ハジキがないかどうかを確認してから、2回目は1回目からの流れて上から下へ吹き付ける

point

下から重ねるメリット

スタート位置は塗装部位や塗る姿勢などによって使い分ける。パターンを上から重ねていく場合、パターンの下のラインを追いかけしていくため、下部などは重なり具合が確認しにくくなる。逆に下から重ねていくと、上のラインを追いかけしていくので、下部でも確認がしやすくなる



ステップ、リヤフェンダーにもアンダークリヤーを塗る。室々ムラにならないよう、むきをついてかがむなど指線を通る高さに合わせて確実に吹き付ける

point

アンダークリヤーの役割

アンダークリヤーを塗ることで、薄いクリヤーの膜がベッドの役割を果たし、溶剤の中でメタルが動くようになる。また、静電気の除去にもなる。その結果、メタルが立ったり寝たりせず均一に並び、ミストのザラつきを防ぐ

次ページ

