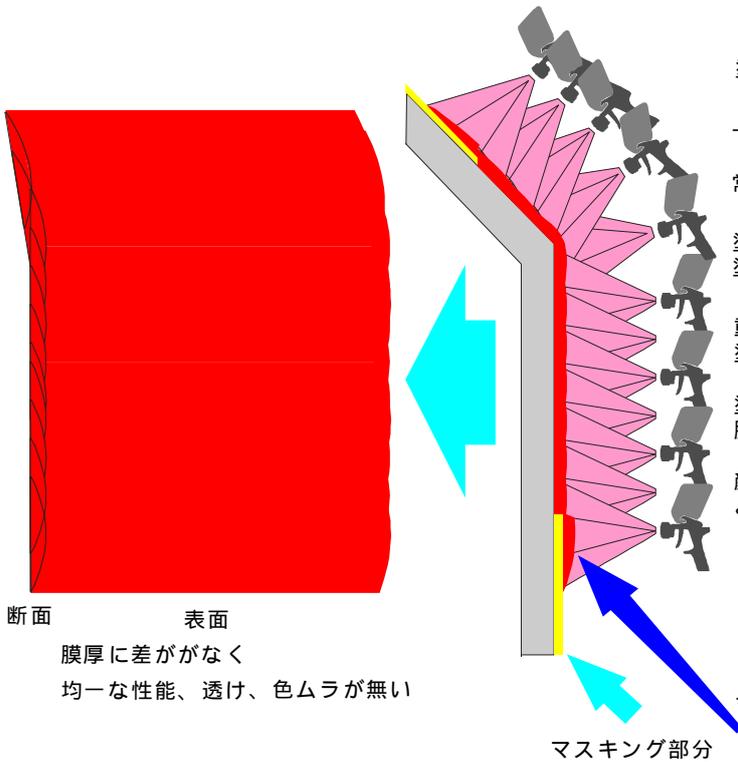


# 【スプレー塗装上の注意】

## 正しい塗装



パターン、塗出量、エア量調整後、マスクング箇所へためし塗装し塗料のパターン幅、微粒化、圧力の確認をします

塗膜厚はパターン中心部が厚く正面から見て色が付いていても端は十分な塗膜の確保が出来ていない場合があります

塗装時には、それらを考慮し3分の2づつ重ねながら、被塗物に対し常にスプレーガンの角度を垂直に合わせ安定した膜厚を確保します

塗装中は被塗物の正面で色の変化を確認するだけでなく、顔を傾け、塗膜の艶、肌の変化を、斜め横からも確認出来る顔の位置を確保しながら塗装します

真正面から色確認のみで塗装した場合、クリアー塗装時や同色の塗り重ねの場合、無色に感じるためどこを塗装しているのか判断しづらく、塗り重ねが不均一になりトラブルを起こし易くなります

塗膜への照明等の写りこみを利用し艶の重なり具合や肌を確認しながら塗装した場合、艶、肌は勿論の事、パターンの重なり具合も判断し膜厚が均一になる事でメタリックムラ、タレ等のトラブル予防になります  
艶、肌が分かりづらい状況で塗装する場合には塗装を一時中断しても顔位置を移動し塗膜に照明等の景色を写りこみ、艶、肌の確認後に作業するようにします

### 【平均的なスプレーガン塗装時】

ガン距離：約15～20cm

ガン移動スピード

ベースコート塗装時：約0.6～0.8m/秒

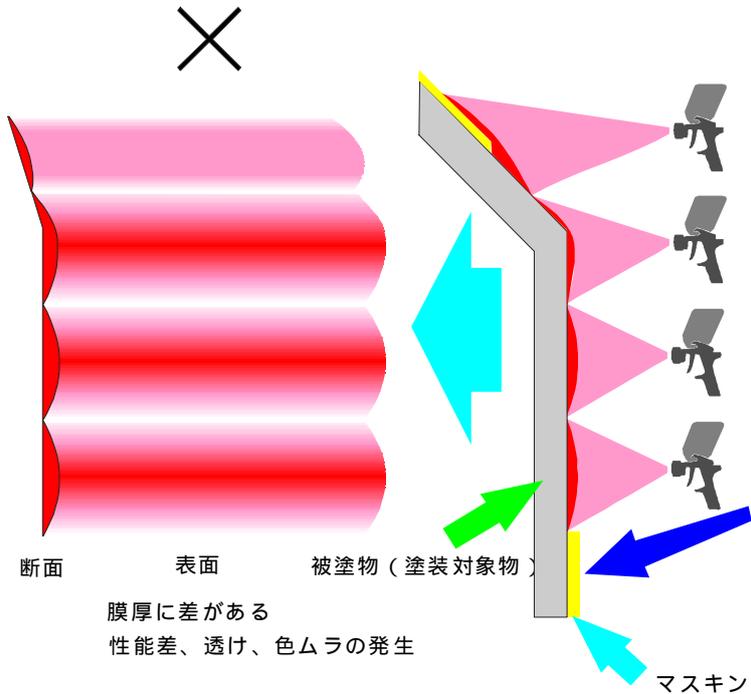
メタリックムラ消、ボカシ剤塗装時：約0.8～1m/秒

クリアー塗装時：約0.4～0.6m/秒

\*被塗物、環境、ガンの種類、設定（塗出量、エア圧）により異なる

被塗物の端の部分にも均一な膜厚を形成するためマスクング部分にも2回程捨て吹きが必要。

## 間違った塗装



### 【塗装方法】

被塗物、状況にかかわらずパターン幅、塗出量、エア圧を調整せず、不均一なガン距離、不均一なガン角度、不均一なスピードでの塗装  
塗装後必要と思われないマスクングの境部分には塗装しない

### 【視点】

被塗物の真正面からのみ

### 【結果】

塗膜厚、肌、艶の不均一、ワキ（泡）、タレ、ムラの発生

### 【対策】

あらかじめ試し塗装をしスプレーガンを調整し塗装します  
塗装作業中、照明位置や体勢により塗装状態を確認しづらい場合は、一時中断し塗膜に照明や景色等を写し込み、艶、肌の確認可能な位置に移動し確認し作業を進めます

マスクング部分の境にも丁寧な塗装しないと被塗物端にザラツキや未塗装箇所ができ不完全な塗膜となります

## エアースプレーガンのメンテナンス

塗装後、ガン洗浄用溶剤をカップに入れハケ等にてガン外部及びカップ内外の汚れを落とします  
ある程度綺麗になったら再びガン洗浄溶剤を加えガン洗浄剤を噴射し、ガン内部の汚れを除去します  
その後、指を塗料吹き出し口に軽く当て（僅かに隙間を空けます）引き金を引き、シンナーをカップに逆流させガン内部の汚れを完全に除去します。

特に汚れがひどい場合、エアノズル等の部品を取り外しブラシやハケを使用し洗浄します。  
洗浄後、必要に応じてニードル、エアバルブ、引き金などの給油可能部分にガン専用油を注入します。

\*必ずガン専用油をご使用下さい。専用外の油を使用すると塗料のハジキの原因となります