

補修作業を最初から最適化しましょう



最初に時間をかけることで、最終的に時間を節約できます。

研磨目について

目に見える修理につながる可能性のある研磨の不具合は避けたいものです



パテ研磨中の深い直線状の研磨目について

粗い研磨材で研磨すると、各パスごとに半直線状の深い傷が表面に残ることがあります。パネル上のこれらの傷を特定することで、傷の状態がどのように見えるかを視覚的に示すだけでなく、まだ作業が必要であることを教えてくれます。



ぼかしパネル準備中の不均一な研磨目の状態について

肉眼ではこれらの不均一な傷を見つけるのが難しいかもしれませんが、研磨のベストプラクティスに従い、適切なツールを使用することで、手遅れになる前に明確にすることができます。残された目に見える凸凹や光沢のあるエッジは、均一で平らな仕上がりのために取り除く必要があります。



表面処理中の不要なQマーク

幸いなことに、Qマークは比較的簡単に識別できます。不要な渦巻き状のマークや「Qマーク」に似た傷が表面に現れることがあり、塗装前に修正する必要があります。

リワークと不具合を防ぐために時間をかけましょう。

これらの不具合は研磨プロセス中や修理完了後に現れることがあります。最初から正しく作業を完了することが鍵です。

ネタバレ注意:

補修に近道はありません。



不具合が発生する原因:



不具合を回避する方法:

滑らかな表面、よりシャープな結果。高品質な塗装作業は、高品質なボディと準備作業から始まります。

すべての研磨目が重要です。

より良い塗装作業のための詳細なポイント。



80番と180番の研磨目は存在してはいけません。

研磨プロセスの開始時には、粗い研磨材(通常は80番から始まり、順次細かい番手に移行)を使用して、パテやグレースを研磨し、フェザアアウトする必要があります。その結果、パネルに深い直線状の傷が残ります。



各研磨ステップや番号変更の前にガイドコートを適用し、途中で傷を簡単に特定して除去しましょう。



不具合検査ポイント:

プライマーを塗布する前に、技術シートによっては320番、時には400番以上の粗さで準備することが求められます。これらの粗い研磨目を除去せずにプライマーのステップに進んではいけません。



最近の超微細メタリックに対応するプロセスの適応。

ベースコートのメタリックはこれまで以上に細くなっており、より細かく非常に均一な表面処理が求められます。技術者はこれまで以上に細かく研磨する必要があります。傷が深すぎる、塗料が不適切に除去されている、またはパネル上の埃が十分に除去されていないことが、作業の品質に影響を与える可能性があります。



均一で平らな仕上がりを目指し、均一に研磨しましょう。



柔軟な研磨材を使用し、曲線やポディイン、アーチ周りでは軽い圧力で手研磨を行いましょう。



DA研磨前に塗料メーカーの推奨する正確な研磨材の番手を再確認しましょう。(通常は800-1000番またはそれ以上の細かさ)



「隠す」リスクと完全に回避するリスク。

研磨プロセス中に、さまざまな要因でQマークが表面に現れることがあります。研磨材の詰まり、不適切な番手の選択、未熟な研磨技術(不均一な圧力や研磨パターン)が主な原因です。



ディスクの寿命を過ぎた研磨材を使用せず、詰まりを避けましょう。



埃や汚染物質を除去するための集塵機能が詰まりを防ぐのに役立ちます。



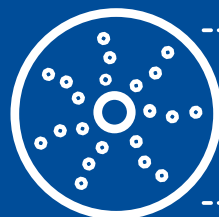
細かい番手に移行する前に、正しい番手の順序を使用しましょう。

研磨材にこだわる理由

時には、「研磨する」だけでは上手くないことがあります。プロセスや使用するツールに関して、考慮すべき点は思った以上に多いのです。

適切な研磨材を選ぶことで、成功への道をスムーズにしましょう。

右記の点を考慮して研磨材を選びましょう:

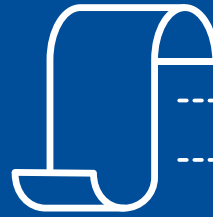


作業を迅速に完了するためのスピード

ぼかし準備に必要な均一な研磨面を得るための一貫した切削力

詰まりにくく長寿命

集塵機能



曲面やアール、アーチに対応する面追従性

圧力と速度のコントロール