

安全保護具

呼吸保護具



聴覚保護具



安全眼鏡



作業着



手袋



安全のため、作業や作業環境に適した個人用保護具（眼鏡、手袋、聴覚保護具、呼吸保護具）をご使用ください。

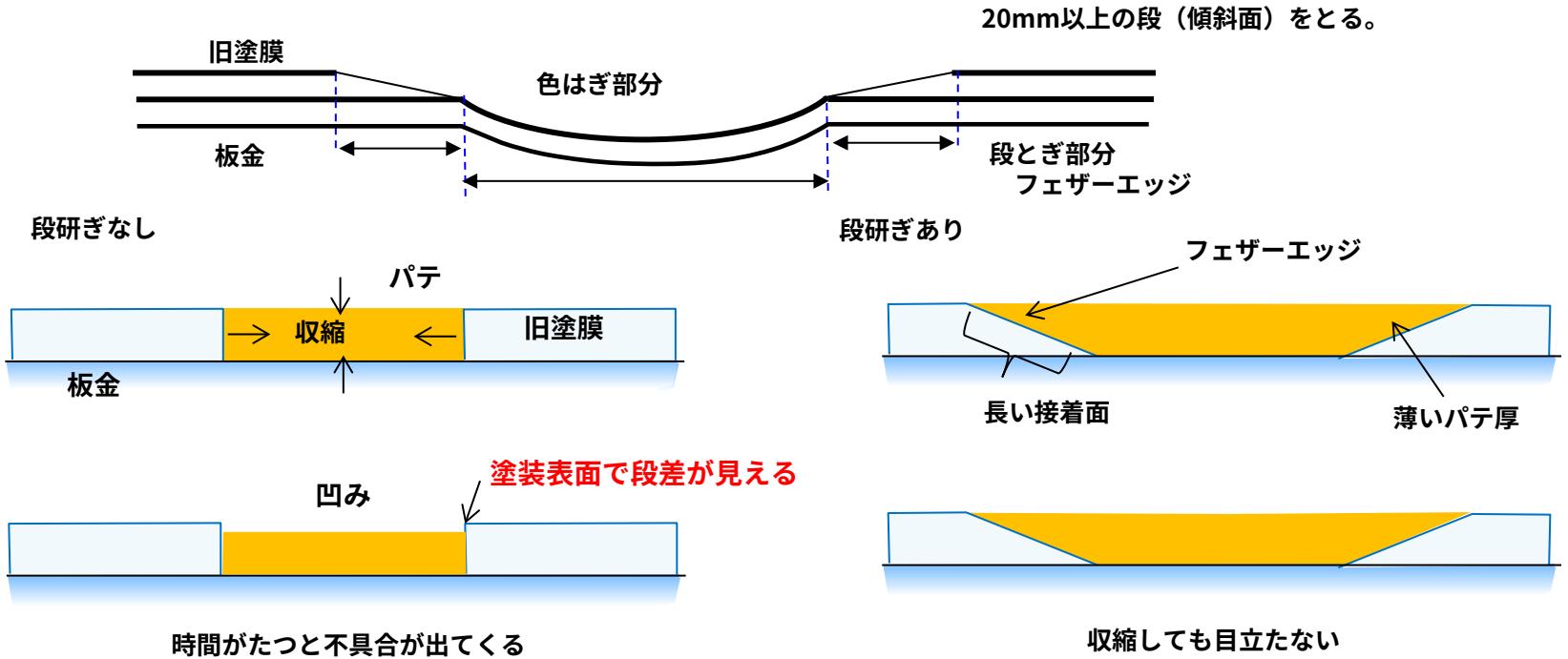
脱脂		<ul style="list-style-type: none"> ● 研磨をする前に脱脂剤を使いパネル表面を清掃して、凹みや傷の状態を確認してください。 ● 脱脂剤を使用する際は必ず脱脂剤メーカーの作業手順に従い適切な保護具を着用してください 	
色剥ぎ		<ul style="list-style-type: none"> ● パテを塗布するための表面処理として、80～120番の3 M™ キュービトロン™ II クリーンサンディングディスクとダブルアクションサンダーを使用して、損傷部位の塗膜を剥離します。 ● 傷が深い部分や窪んだ部分の塗膜剥離には、3 M™ ロック™ メタコンディスクまたは3 M™ スコッチ・ブライツ™ ベルトを使用することも出来ます。 	<p>3 M™ ダブルアクションサンダー 3 M™ キュービトロン™ II クリーンサンディングディスク 80+~120+</p>
段研ぎ		<ul style="list-style-type: none"> ● 3 M™ キュービトロン™ II クリーンサンディングディスクの120番で塗膜の段差に傾斜をつけるように研磨（段研ぎ）*してください。 *段研ぎ（フェザーエッジ）は20mm以上の傾斜面をとる ● 研磨後は脱脂剤を使用して表面の脱脂をしてください。 	<p>3 M™ ロック™ サンダー 33577 3 M™ ロック™ メタコンディスク 7479/7480/7481</p> <p>3 M™ ベルトサンダー 33573 3 M™ スコッチ・ブライツ™ ベルト 6712</p>
パテ盛り		<ul style="list-style-type: none"> ● パテを塗布する際はパテ痩せなどの不具合を避けるため、使用するパテメーカーの作業手順に従い、用法や配合比率を守り塗布してください。 ● 塗布後は、パテメーカーが推奨する乾燥手順に従い、適切に乾燥させてください。 	
パテ面出し		<ul style="list-style-type: none"> ● 研磨する前に、パテの凹凸や巣穴などを可視化させるため、ドライガイドコートを研磨エリアに塗布します。 ● 3 M™ クリーンサンディングファイルと3 M™ キュービトロン™ II クリーンサンディングシートロールの80～120番を使用してパテを研磨します。 ● 研磨の際は集塵機を使用することで粉塵の発生を抑え、研磨力や持ちなど研磨材の性能を高めることが出来ます。 	<p>3 M™ ドライガイドコート 3 M™ クリーンサンディングファイル 5218/5218S 3 M™ キュービトロン™ II クリーンサンディングシートロール 3 M™ ダストエクストラクター 33753</p>
目消し		<ul style="list-style-type: none"> ● 研磨する前に、研磨目（傷）とパテの凹凸や巣穴などを可視化させるため、ドライガイドコートを研磨エリアに塗布します。 ● 前工程で生じた研磨目を3 M™ キュービトロン™ II クリーンサンディングディスクの180～240番を使用して細かな目に均します。（最終240番仕上げ） 	<p>3 M™ ドライガイドコート 3 M™ ダブルアクションサンダー 3 M™ キュービトロン™ II クリーンサンディングディスク 180+~240+ 3 M™ ダストエクストラクター 33753</p>
段研ぎ		<ul style="list-style-type: none"> ● 研磨する前に、再度ドライガイドコートを研磨エリアに塗布します。 ● 3 M™ キュービトロン™ II クリーンサンディングディスクの320～400番を使用して、サーフェーサーの為の段研ぎ（フェザーエッジ）と補修範囲内および周辺の足付けをします。 ● 曲面部分を研磨する際は、中間パッドの使用をお勧めします。（最終400番仕上げ） 	<p>3 M™ ドライガイドコート 3 M™ ダブルアクションサンダー 3 M™ キュービトロン™ II クリーンサンディングディスク 320+~400+ 3 M™ ダストエクストラクター 33753</p>
脱脂		<ul style="list-style-type: none"> ● 研磨後は脱脂剤で研磨面や全体を清掃して凹みや傷がない事を確認してください。 ● 脱脂剤を使用する際は必ず脱脂剤メーカーの作業手順に従い適切な保護具を着用してください 	

*一部日本仕様製品とイメージ画像が異なる場合がございます

段研ぎ（フェザーエッジの必要性）の解説

目的：パテの密着確保と旧塗膜とのつながりを上げる為に行う

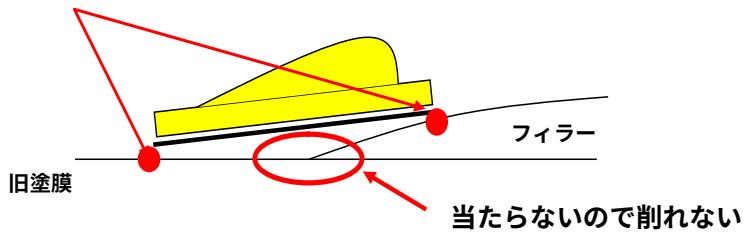
→ 低収縮パテを用いても、収縮は発生する



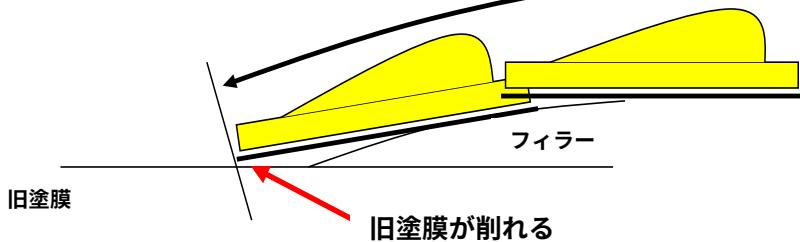
パテが収縮することで段差ができパテマークとして現れる。
段研ぎすることでパテ際のパテ膜厚が薄くなり収縮量も小さくなるため目立たなくすることが出来る

フィラー（パテ・サフェーサー）の研磨の基本

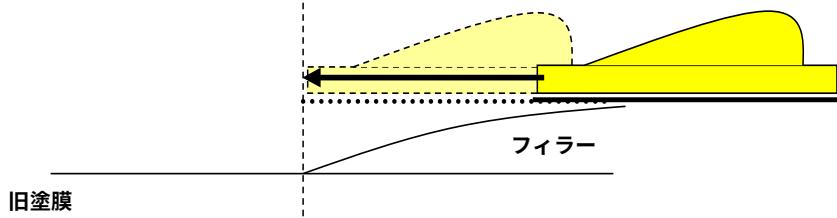
橋掛けの接点が削れる



ここまで行くと・・・



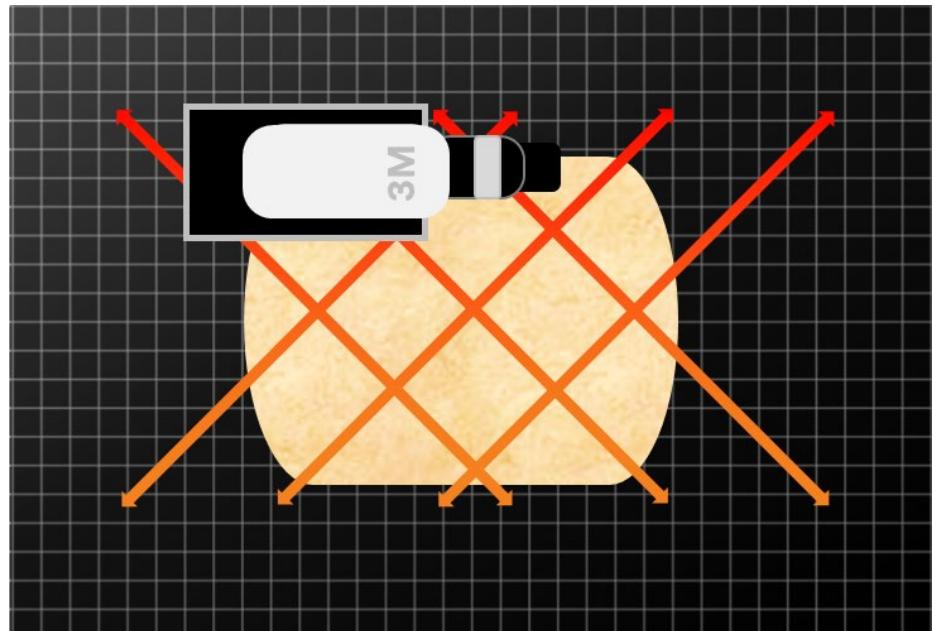
ここで止める



Tips!

- ・ 研磨する前にドライガイドコートを使って歪とペーパー目を確認する
- ・ フィラー内の面出しと旧塗膜とのつながりが出始めるまでは、内側から外側に向かって研磨しファイルがフィラーの外側に出ないようにする
- ・ 力を入れずに軽く早く研磨する
- ・ 歪を抜くには空研ぎで研磨する

ハンドファイルの基本的な研ぎ方（面だし研磨）



安全保護具

呼吸保護具



聴覚保護具



安全眼鏡



作業着



手袋



安全のため、作業や作業環境に適した個人用保護具（眼鏡、手袋、聴覚保護具、呼吸保護具）をご使用ください。

補修パネルの足付け

脱脂		<ul style="list-style-type: none"> ● 研磨をする前に脱脂剤を使いパネル表面を清掃して、凹みや傷の状態を確認してください。 ● 脱脂剤を使用する際は必ず脱脂剤メーカーの作業手順に従い適切な保護具を着用してください 	
最終面出し	1a	<p>1a: 面出しをする必要がある場合</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 研磨する前に、研磨目（傷）とサーフェーサーの凹凸や巣穴などを可視化させるため、ドライガイドコートを研磨エリアに塗布します。 ● 3 M™ クリーンサンディングファイルと3 M™ キュービトン™ II クリーンサンディングシートロール400～600番を使用して補修部の歪を取るようにサーフェーサーを研磨します。（基本600番仕上げ、塗色に応じて800番仕上げ） 	<p>3 M™ ドライガイドコート 3 M™ クリーンサンディングファイル 5218/5218S 3 M™ キュービトン™ II クリーンサンディングシートロール 400+～600+ 3 M™ ダストエクストラクター 33753</p>
肌落とし	1b	<p>1b: 面出しをする必要がない場合</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 研磨する前に、研磨目（傷）とサーフェーサーの凹凸や巣穴などを可視化させるため、ドライガイドコートを研磨エリアに塗布します。 ● 3 M™ ダブルアクションサンダーと3 M™ キュービトン™ II クリーンサンディングディスクの400～600番を使用してサーフェーサーのゆず肌を研磨し表面を平滑にします。（基本600番仕上げ、塗色に応じて800番仕上げ） 	<p>3 M™ ドライガイドコート 3 M™ ダブルアクションサンダー 3 M™ キュービトン™ II クリーンサンディングディスク 400+～800+ 3 M™ ダストエクストラクター 33753</p>
足付け	2	<ul style="list-style-type: none"> ● 研磨する前に、前工程の研磨目（傷）可視化させるため、ドライガイドコートを研磨エリアに塗布します。 ● 3 M™ ダブルアクションサンダーと3 M™ フックキット™ フレックスフォームディスクの800～1000番を使用して前工程でついた研磨目とパネル全体の旧塗膜の肌を均す様に足付けをします。（基本800番仕上げ、塗色に応じて1000番仕上げ） 	<p>3 M™ ドライガイドコート 3 M™ ダブルアクションサンダー 3 M™ フックキット™ フレックスフォームディスクP800～P1000 3 M™ ダストエクストラクター 33753</p>
脱脂		<ul style="list-style-type: none"> ● 研磨後は脱脂剤で研磨面や全体を清掃して凹みや傷がない事を確認してください。 ● 脱脂剤を使用する際は必ず脱脂剤メーカーの作業手順に従い適切な保護具を着用してください 	

隣接パネルボカシ（色合わせ）の足付け

脱脂		<ul style="list-style-type: none"> ● 研磨をする前に脱脂剤を使いパネル表面を清掃して、凹みや傷の状態を確認してください。 ● 脱脂剤を使用する際は必ず脱脂剤メーカーの作業手順に従い適切な保護具を着用してください 	
肌落とし		<ul style="list-style-type: none"> ● ベースを塗布する範囲の旧塗膜の肌やゆず肌など塗装下地肌が悪い場合は3 M™ ダブルアクションサンダーと3 M™ キュービトン™ II クリーンサンディングディスクの1000番を使用し、塗装下地肌を平滑になる様に不具合部又は全体を研磨します。（下地のコンディション及び塗色に応じて行程省略可能） 	<p>3 M™ ダブルアクションサンダー 3 M™ キュービトン™ II クリーンサンディングディスク 1000+ 3 M™ ダストエクストラクター 33753</p>
足付け		<ul style="list-style-type: none"> ● 3 M™ ダブルアクションサンダーと3 M™ フックキット™ フレックスフォームディスクの1200～1500番を使用してパネル全体の肌を均す様に足付けをします。（基本1200番仕上げ、塗色に応じて1500番仕上げ） 	<p>3 M™ ダブルアクションサンダー 3 M™ フックキット™ フレックスフォームディスクP1200～P1500 3 M™ ダストエクストラクター 33753</p>
脱脂		<ul style="list-style-type: none"> ● 研磨後は脱脂剤で研磨面や全体を清掃して凹みや傷がない事を確認してください。 ● 脱脂剤を使用する際は必ず脱脂剤メーカーの作業手順に従い適切な保護具を着用してください 	

*一部日本仕様製品とイメージ画像が異なる場合がございます

研磨のメカニズム

研磨する前の旧塗膜の塗装肌
(新車の肌含む)



目的によって求められる性能が異なるため、用途に応じて使い分けが必要がある

足付け用研磨材での
研磨による肌の変化

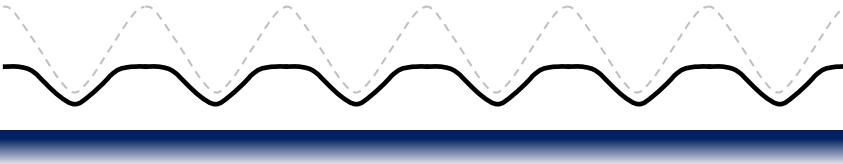


3M™ フックキット™
フレックスフォームディスク

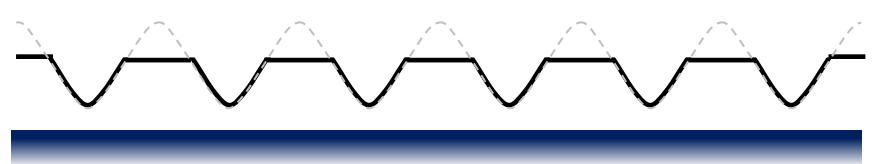
汎用研磨材 (ペーパー) での
研磨による肌の変化



3M™ キュービトロン™ II
クリーンサンディングディスク



柔軟な基材により、塗装肌の凹凸に追従するように削れるため、
肌を調整しながら研磨する作業に向いている



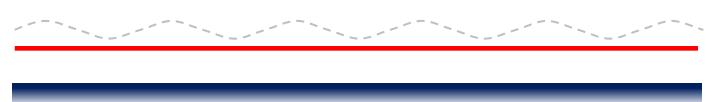
硬質な基材により、塗装肌の山の頂点から削れるため、
ゆず肌修正や下地をフラットにする作業に向いている

サーフェーサーや旧塗膜の肌落としの重要性

ゆず肌や旧塗膜の塗装肌が
残った状態で塗装した場合

旧塗膜の肌をフラットに
リセットして塗装した場合

足付け後



塗装・乾燥後



下地肌をリセットしないと塗装肌にムラが発生
仕上がりが悪くなる

下地肌をリセットすることで均一な塗装肌
仕上がりが良くなる