



# アルティマ Zeus 2K

## プラスチックバンパー補修システム

プラスチックバンパー用塗料製品類は、アルティマZeusシステムの中で重要な役割を果たします。バンパー等プラスチック素材への補修塗装に対し、ソフトナー(軟化剤)を必要としない柔軟なキュアーは、使い易く、優れた耐候性、付着性、柔軟性をもたらしめます。

### 1. プラスチックバンパー用塗料製品類

#### 適用

ウレタンバンパー、ポリプロピレンバンパー(PPバンパー)等

#### コード番号・品名・容量

コード番号	製品名	容量
894-046	マルチバンパー用ブラサフベース	0.8kg
894-9095	マルチエアロパーツ用キュアー	0.8kg
894-9096	マルチバンパー用キュアー	0.8kg

#### PP(ポリプロピレン)素材専用プライマー

コード番号	製品名	容量
894-001	PP用プライマー(エアースプレー用)	0.8kg
982-020	プライマーゾル(エアゾール用)	420ml

バンパー用途に柔軟性のあるパテ(PPバンパーにノンプライマーで可能)

コード番号	製品名	容量
704-1001(S)	スーパーファインパテ	2.0kg
704-1002(W)	スーパーファインパテ	2.0kg

(S)=夏型 (W)=冬型

### 2. プラスチックの名称・変形温度と塗装対象の自動車部品

記号	名称	耐熱変形温度(°C)	部品
PP	ポリプロピレン樹脂	70~80	バンパー・エアロパーツ類(スポイラー) ミラー・マッドガード
EPDM	エチレンプロピレンジェンターポリマー (PP軟質タイプ)	80	バンパー・マッドガード
TPO	オレフィン系熱可塑性エラストマー (PPの軟質タイプ)	80	バンパー・マッドガード・サイドシルカバー
PUR (HARD)	硬質ポリウレタン	80	バンパー・サイドシルカバー
PUR (SOFT)	軟質ポリウレタン	80	エアロパーツ類(スポイラー)
UP (FRP SMC BMC)	不飽和ポリエステル樹脂 (ガラス繊維強化プラスチック) SMC-シートモールディングコンパウンド BMC-バルクモールディングコンパウンド	200	《ボディ外板全て対象》 ボンネットパネル・フェンダーパネル トランクリッドパネル・リヤパネル フロントフェイス・ドア エアロパーツ類
PPO/PA (PPE/PA)	ポリフェニレンオキシド・ポリアミド樹脂	120	フェンダーパネル・フィラーリッド フロントエプロン
UF	ユリア樹脂	120	フェンダーパネル
PBT	ポリブチレンテレフタレート	50~60	フィラーリッド
PPO	ポリフェニレンオキシド	100	ホイールカバー・スポイラー
ABS	アクリロニトリルブタジエンスチレン	70	ミラー
AAS	アクリロニトリルアセテートスチレン	80	ミラー
PC	ポリカーボネート樹脂	100	バンパー

### 3. プラスチック部品塗装セレクションポイント

#### プラスチック素材と専用プライマー塗布

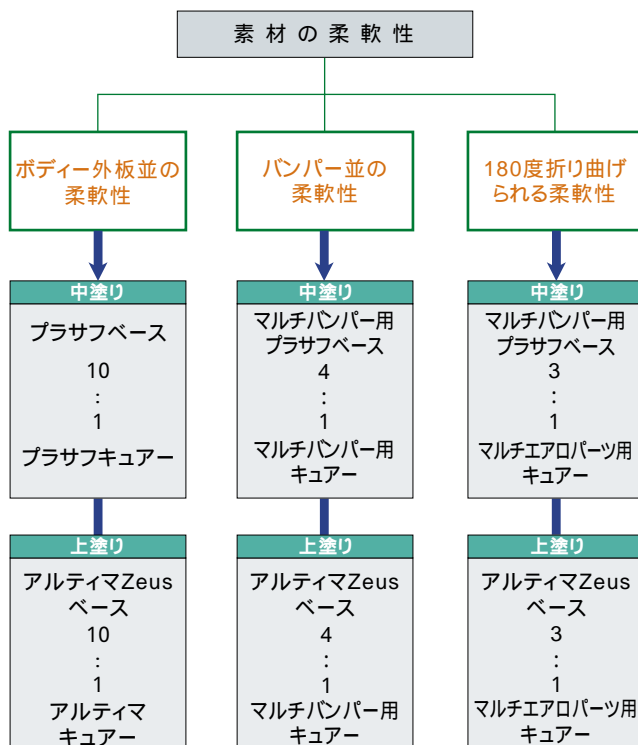
PP(ポリプロピレン)系の素材には、必ず専用プライマーを塗布する。

PP(ポリプロピレン樹脂)  
EPDM(エチレンプロピレンジエンターポリマー)  
TPO(オレフィン系熱可塑性エラストマー)

PP用プライマーもしくはプライマーゾル塗布

#### 素材の柔軟性(やわらかさ)とキュアー選択

素材のやわらかさにより、使用する中塗りおよび上塗りキュアーを選択する。



#### 強制乾燥時の乾燥温度

各プラスチック素材の変形温度に十分注意。  
「プラスチックの名称・変形温度と塗装対象の自動車部品」参照。

### 4. プラスチック素材補修時の注意点

#### プラスチック素材の確認

- 国産メーカーは、解説書やボディー修理マニュアル等で素材名を記しているのを確認する。

#### 付着ワックスの除去

- カーマーカーは、プラスチック外装品にもワックスを塗布している場合が多い。ワックスを除去する為、中性洗剤やアルコール系溶剤を使用してブラシでこすり十分除去する。
- PPバンパーは耐溶剤性が強いのでワックスリムーバーでもOKだが、ABSやAAS及びPCといった耐溶剤性の弱い素材に対しては使用不可。

#### ゴミ・ホコリに注意

- プラスチック部品は、帯電しやすくゴミ、ホコリが付着しやすい。塗装エリアに水をまき湿度を上げ、ホコリが立たないようにする。
- むやみに素材をゴンゴシこすらないようにし帯電を防ぐ。
- アースをしっかりと取るとゴミ・ホコリの付着を軽減できる。

#### 専用プライマーの塗布

- 昨今の自動車部品には、多くのPP(ポリプロピレン)やPP系の素材が使用されています。これらは、塗料の付着性が悪いので研磨するだけでなくPP専用のプライマーを塗布する必要があります。(但し旧塗膜が残っており素材の露出がない場合は必要なし)

#### 塗膜の柔軟性について

- PPバンパーを始め素材自体に柔軟性のあるものについては、素材の柔軟性に応じた塗装仕様を行う。
- PPバンパー及びそれと同等の柔軟性の素材はバンパー仕様、軟質スポイラーのような柔軟性の強いものに対してはエアロパーツ仕様、その他の比較的硬い素材については鋼板と同様の仕様で塗装可能。

#### 強制乾燥時の注意

- 強制乾燥する場合は、各プラスチックの変形温度に十分注意する。鋼板用の条件のままでは素材を変形させる場合がある。
- カーマーカーで塗装してくるプライマーやサーフェーサーは、補修塗装時はがれる事があるので注意。
- ABS・PC素材は耐溶剤性が弱いため、シンナーで希釈した塗料を一度に厚塗りせず、強制乾燥時も十分フラッシュオフタイムを取ること。これらを怠ると素材をおかす場合があるので注意。



## 5. PPバンパー補修塗装に対する注意事項

PPバンパー自体柔軟性がある為、1液ラッカー系プラサフを中塗りに又上塗りをボデー標準仕様キュアーで仕上げると、バンパー及び旧塗膜の柔軟性の差により、軽い衝撃力で1液ラッカー系プラサフから割れが発生し上塗りまで波及する。  
上塗りのみバンパー仕様にしてもこの事は同様である。最終的には、剥がれ等のクレームに発展する。

### 新品PPバンパー塗装の場合

離型剤等を十分に脱脂清掃後、PPプライマーを塗布しその後バンパー仕様で中塗りマルチバンパー用プラサフ、バンパー仕様各上塗りの順で仕上げる。

### カラードバンパー補修の場合

PPバンパーで塗装グレードのカラードバンパーの場合、素材が露出していなければ、PPプライマーは必要なし。  
ダメージ部分は必要に応じ研磨脱脂清掃後、スーパーファインパテ、マルチバンパー用プラサフ、バンパー仕様各上塗りの順で仕上げる。

## 6. プラスチックバンパー・エアロパーツ補修塗装工程

工 程	ウレタンバンパー	PPバンパー	エアロパーツ
1) 素地調整	ゴミ・ホコリ等きれいに清掃。#600～#1000ペーパーで水研ぎ研磨水切り乾燥後、ワックスリムーバーで十分に脱脂。		
2) プライマー塗装		PP用プライマー 必ず1～2回塗装	<ul style="list-style-type: none"> <li>PP素材の軟質エアロパーツにはポリプロピレン用プライマーが必要です。</li> <li>それ以外の軟質素材エアロパーツは必要なし</li> </ul>
3) プラサフ塗装  素地の状態により必要に応じて塗装	混合比率	マルチバンパー用 プラサフベース 4 ： マルチバンパー用 キュアー 1	マルチバンパー用 プラサフベース 3 ： マルチバンパー用 キュアー 1
	シンナー希釈	アルティマZeusシンナー 20～30%	アルティマZeusシンナー 25～35%
	吹付	2～3回に分けて塗装	2～3回に分けて塗装
4) 乾燥時間	60 /30～40分 20 /5時間以上		60 /60分 20 /20時間
5) 研 磨	#600～800 ペーパー研磨		#600～800 ペーパー研磨
6) 上塗り塗装  アルティマZeus2K 標準塗装マニュアルを参照	混合比率	アルティマZeus2K ベース 4 ： マルチバンパー用 キュアー 1	アルティマZeus2K ベース 3 ： マルチバンパー用 キュアー 1
	シンナー希釈	アルティマシンナー ソリッド 50～70% Mベース 70～100%	アルティマシンナー ソリッド 50～70% Mベース 70～100%
	吹付	2～3回に分けて塗装	2～3回に分けて塗装
7) 乾燥時間	60 /30～40分 20 /5時間以上		60 /60分 20 /20時間

## 7. 下地調整の標準工程

### 1 旧塗膜ハクリ

凹部の旧塗膜を塗膜ハガシサンダー( #40 ~ #60ペーパー )でハクリする。

### 2 エッジ出し

ダブルアクションサンダー( #120 ~ #180ペーパー )で旧塗膜の各層をなめらかに研磨し、フェザーエッジをつくる。

### 3 パテ付け

ゴミ・ホコリ・油分をワックスリムバーにて除去する。  
パテは硬化剤と均一に混合し、凹部に2 ~ 3回に分けてしごき付けする。

### 4 パテ研ぎ

ダブルアクションサンダー( #80ペーパー )で粗研ぎを行い、ペーパー番手を#180に交換し平面だしを行う。

### 5 プラサフ部目付け

ダブルアクションサンダー( #240ペーパー )でプラサフ吹き付け部より広い目に足付け研磨を行う。

### 6 プラサフ吹き付け

ゴミ・ホコリ・油分をワックスリムバーにて除去する。  
プラサフを3 ~ 4回吹き付け、乾燥。乾燥は十分に行う。

### 7 プラサフ研磨

ダブルアクションサンダー( #320 ~ #400ペーパー )で研磨を行う。塗り肌なくなるまで研磨。スプレーミスト部も研ぎ落とす。濃色・高級仕上げは更に#600以上のペーパーにて水研ぎを行う。素穴・小キズ等があればグレイジングパテで拾パテ付けを行い、十分乾燥させたのち研磨する。

**アルティマ Zeus 2Kの塗装**

## 8. 下地調整の塗料

分類	製品名
プライマー類	#10ウォッシュプライマー ARプライマー 赤さび ARプライマー グレー
ポリエステルパテ類	T-UPスーパーファイン (PPバンパー兼用仕上げタイプ) T-UP 240 (ポリパテタイプ) T-UP 180 (中間パテタイプ) T-UP 120 (軽量板金パテタイプ)
ラッカーパテ類	銀パテ 赤さび グレイジングパテ スプレーパテ
ラッカープラサフ類	New F-1 プラサフ パテサフ ハイランド グレー
ウレタンプラサフ類	2Kロイヤルプラサフ「絆」 New プロサフ グレー マルチカラープラサフ
シーラー類	ウルトラシーラー

特長及び使用方法は製品説明書を参照してください。