

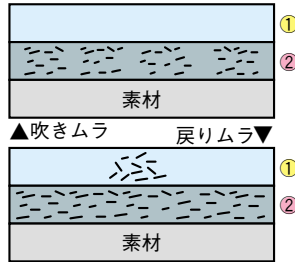
2・10 メタルムラ・パールムラ(吹きムラ・戻りムラ)

現象と原因

〔現象〕 ●アルミ(パール)の並び方が不均一で、部分的に発色状態が異なる。

〔原因〕 ●メタリックをスプレー塗りの時にアルミの並びが不均一となる。または、クリヤー塗装した時にアルミが流動・浮遊し不均一な配列となる。

(メタリックエナメル塗装時のムラ…吹きムラ)
(クリヤーがけで起きるムラ……………戻りムラ)



①クリヤー
②メタリックエナメル



環境

- 温度が低い
- 風速が速い



設備・機器

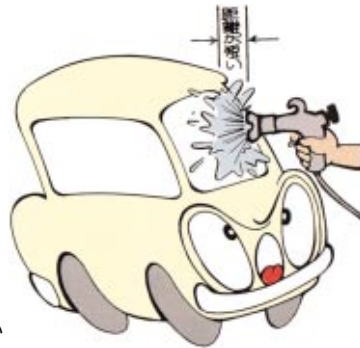
- スプレーガンの口径が大きい(微粒化不足)
- スプレーガンの不良(パターン不均一)



起きる要因

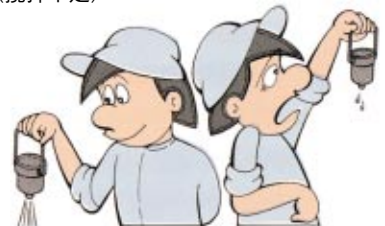
塗装作業

- ボデー温度が低い
- 厚塗り
- 吹付圧が低い
- 吐出量が多い
- スプレーパターンが狭い
- ガンスピードが遅い
- ガン距離が近い
- クリヤーの塗り過ぎ
- 各回のインターバルが短い
(特にクリヤーがけ時)



材料・使用誤り

- シンナーの蒸発が遅い
- 粘度が低い(または、高すぎる)
- アルミのほぐれが悪い(攪拌不足)



対策と処置

〔対策〕 ●微粒化の良い条件で適正なインターバルを守って塗装し、クリヤー塗装は一度に厚塗りしない。

〔処置〕 ●乾燥後耐水ペーパー #600~800で研ぎ、メタリックカラー・パールカラーから再塗装する。