

2・4 タレ(流れ)

現象と原因

〔現象〕 ●塗膜が局部的に厚くなり、タレ(流れ)る。

〔原因〕 ●乾燥が遅く、タレ・流れになる。

素材



起きる要因

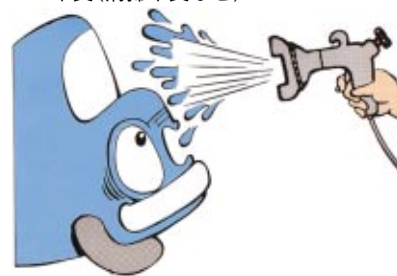
環境

- 温度が低い



設備・機器

- スプレーガンの口径が大きい(微粒化不足)
- スプレーガンのパターン不良(清掃不良など)



塗装作業

- 厚塗り
- 吹付圧が低い
- 吐出量が多い
- ガンスピードが遅い
- ガン距離が近い
- スプレーパターン不良
- 塗り重ね幅が不適
- ボデー温度が低い



使用誤り

- シンナーの選定不適
(蒸発が遅すぎる)
- 粘度が低い



対策と処置

- 〔対策〕 ●スプレーパターン、ガン距離、ガンスピードなどを適正にする。
●適正なシンナーを使用し、厚塗りをさける。

- 〔処置〕 ●全面タレの時は、タレ跡を残さないように研ぎ落とし、再塗装する。
軽度のタレは、乾燥後ナイフ、砥石、耐水ペーパー#800~1000などでタレ跡を除去し、コンパウンド細目→極細で磨き仕上げる。