

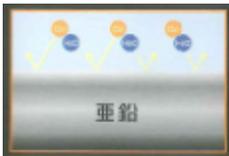
新製品情報 ①

三協リール Re-Zinc(リ・ジンク) 亜鉛コーティングシステム

アフターマーケットでは不可能とされていた亜鉛コーティングを、特殊な電解液を使用して、電気的に鋼板に亜鉛を定着させる画期的なコーティングシステムです。



亜鉛メッキの持つ大きな防錆力



①保護皮膜作用
錆を防ぐ「保護皮膜作用」
空気や水を通しにくい安定した性質を持っているため、さびにくくする作用です。



②犠牲防食作用
亜鉛メッキ層に傷が発生し、素地が露出したとしても、傷の周囲の亜鉛が「鉄より先に溶け出して」電気化学的に保護するため、鉄を腐食させない作用です。

使用方法はとっても簡単!
もちろん処理後のパテ・塗装もOKです。

①下地処理
#80~#120のサンディング

③電解液をプラスチックの容器にそそぐ

⑤コーティングした場所に円を描くように軽くこすりつける



②機器本体のアース線をコーティング箇所クリップ

④パテを溶液に浸し十分に湿らせる

わずかこれだけの作業で、誰でも簡単に、新車鋼板に近い亜鉛コーティング層をつくるのが可能です!

新製品情報 ②

イサム塗料 パンサーカスタムメッキカラークロム! 限定500セットの販売です



クロムメッキに近い金属感をスプレー塗装で仕上げ可能とした塗料が遂に登場です。最高のメッキ感を出すためにいくつかの注意点がありませんので、ご紹介いたします。

■下塗りブラックについて

下塗りブラックは鏡面仕上げになるようしっかり艶を出し、十分に乾燥させてください。乾燥不足や、肌が悪い状態では良好なメッキ感が得られません。これはメッキカラーの膜厚が1ミクロン以下と非常に薄いため、下塗りの状態に仕上がりに影響するためです。

■メッキカラーの塗装について

硬化剤は規定値通り混合し、シンナーは気温に応じたウレタンシンナーまたはアクリルベースシンナーをご使用ください。下スプレーガンはノズル口径1.0mm以下の微粒化の優れたものを使用し、メタリックのムラ取りのようにセミウェットで一度に厚く塗りすぎないように塗装してください。塗装毎に10秒程馴染ませ、軽くエアブローして溶剤を抜きます。膜厚が厚くなったり、塗り重ねすぎるとメッキ感が得られず、密着不良の原因にもなります。また温度・湿度の管理も徹底してください。特に湿度の高い日の塗装は避けるようにしてください。

■クリヤーの塗装について

クリヤーはイサムアクセルクリヤー(201・301・401)、コモクリヤー、パンサークリヤー(セットのもの)を使用してください。メッキカラーは十分に乾燥させてからクリヤー塗装してください。乾燥不十分ですとメッキ感がなくなります。またゴミ付着、ムラが激しい場合は一旦シンナーで拭き取り再度塗装してください。

上記の通りたいへん塗装が難しく、ムラにもなりやすい塗料ですが、仕上がったときの金属感はなかなかのものです。セットには下塗りブラック・クリヤー・硬化剤・見本用シェーブ(写真のカスタイリングベース3枚)、メッキカラー(300ml)が含まれ、全国限定500セットのみの販売となります。ご購入ご希望の方はお早め!

ご提案製品

リバイバルヒット! イサム レンズリフォーマー

2002年イサム塗料があいおい損保(株)と共同開発した、ライトレンズ補修用塗料「レンズリフォーマー」。市販のレンズコーティング剤には無いいくつかの特長をもっており、近年再度脚光を浴びています。

特長① 新車時のオリジナルハードコートに準ずる高い硬度(3~4H)を有しています。

特長② 作業性に優れています。

特長③ 耐候性に優れています。しっかりとしたスペックに対応できるよう設計されています。

特長④ 下塗りプライマーは独自技術により、密着が悪いとされるポリカーボネートに対し抜群の密着性を発揮します。また溶剤組成の調整によりソルベントクラックの発生を低減しています。

