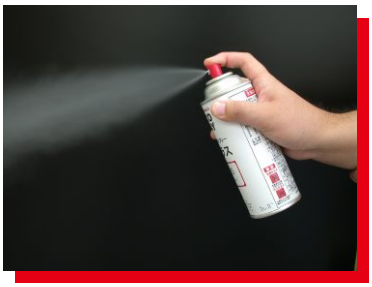
作業手順書

・引っかき傷・打ち傷

# アルミサッシ補修の基本作業



BESCO

株式会社　ベ　ス　コ

## ＜作業手順書について＞

この作業手順書は、株式会社ベスコが製造販売する、アルミサッシ補修システム『アルプラス』を用いたアルミサッシ補修の基本的な作業工程をまとめたものです。

## ＜作業上の注意＞

①サッシ部材の色は、製造ロットにより微妙に色合いが異なる場合がございます。その為「メーカー別色照合表」や「カラーチャート」にて「アルプラススプレー」のカラーを選定頂いた場合でも、色の差が生じる恐れがありますので、作業前に必ず別の部材等で色の差をご確認頂いてからご使用下さい。

②各製品のご使用にあたっては、必ず「取扱い説明書」「注意事項」をご確認頂き、正しくご使用下さい。また、使用期限がある製品につきましては使用期限を守りご使用頂くようお願い致します。

③雨天・強風・高温・多湿等の気象条件下では、施工不良（塗装不良・密着不良）の原因となりますので作業を行わないことをお勧め致します。

# ■補修１：引っかき傷の補修作業

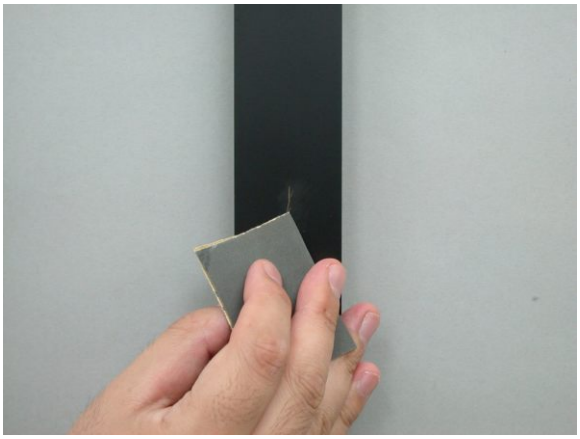
＜作業工程＞

傷口のサンディング ▶ 脱脂処理 ▶ 密着処理 ▶ 下塗り ▶ 平滑化 ▶

磨き ▶ 脱脂と密着処理 ▶ 部分塗装 ▶ 表面処理 ▶ 一面塗装 ▶ 完成

## 1：傷口のサンディング

傷口のバリ（凸凹）を取り除く為、当てゴムに耐水サンドペーパー（４００番）を巻きつけサンディングを行ないます。プラサフ・スプレーの定着を良くする（足づけ）為に、傷口周辺をやや広めにかるくサンディングして下さい。



## 2：脱脂処理

「ワックスリムーバー」を使い傷周辺を拭き取り、脱脂とサンディング後の汚れ落し及び静電気の除去（ホコリの吸い付き防止）を行って下さい。

## 3：密着処理

傷周辺に、「プラサフ・スプレー」の密着力を向上させる為に、「マルチプライマー・スプレー」を吹き付けて下さい。

## 4：下塗り

「プラサフ・スプレー」で下塗りを行ないます。「プラサフ・スプレー」での吹き付けはパテ埋めと同様の効果があり、すり傷などの浅い傷をすばやく埋めることが可能です。一度に厚塗りせず、３～５回に分けて塗り重ねて下さい。

## 5：サンディング「平滑化・磨き」

サンディングによる平滑化作業を行ないます。水を含ませた４００番の耐水ペーパーで傷及びその周辺（アルミ部材の塗装面との境）が平らになるよう、丁寧にサンディングを行なってください。その後、サンディング箇所を指で触り、また見る方向を変えて平らになっていることが確認できたら、磨き作業に入ります。水を含ませた８００番の耐水ペーパーで、サンディングを行なっ下さい。

## 6：密着処理

サンディングが完了したら、カラーリング塗装の前処理として「紙ウエス」で削りカス等を掃除します。その後に「マルチプライマー・スプレー」を吹き付け密着処理を行なって下さい。

## 7：部分塗装

補修箇所及びその周辺の部材色にあった「アルプラス」を選び、吹き付けを行います。一気に吹き付けをせず、薄く重ね塗りを行なって下さい。吹き付け後、傷の輪郭や凹凸・ピンホール等が浮きあがって見えてしまった場合は、８００番の耐水ペーパーに水を含ませサンディングし、再度吹き付けを行なって下さい。

## 8：サンディング「表面処理」

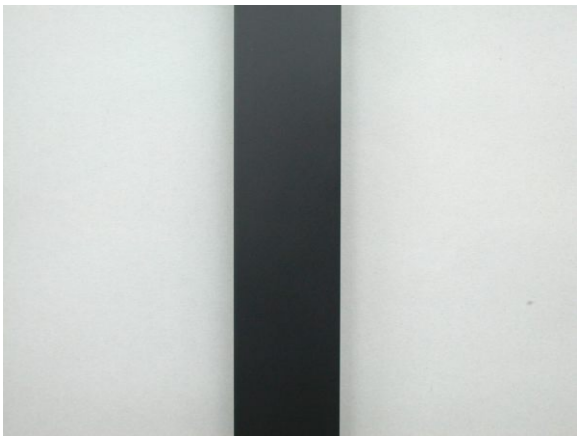
部分塗装後、未塗装部分との境を無くし光の反射によって見えてしまう塗装部の変色を防止する為に、平滑化作業を行ないます。８００番の耐水ペーパーに水を含ませサンディングを行なって下さい。この時、力を入れ過ぎないように注意して下さい。

## 9：一面塗装

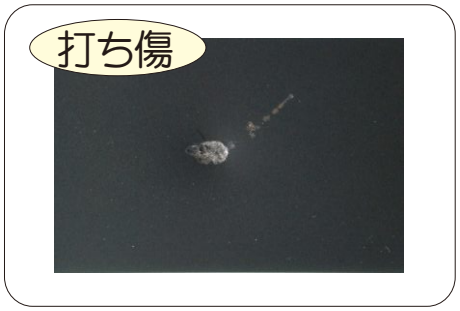
表面処理後、部分塗装箇所を目立たなくさせる為に補修した部材をピースで見切り、１面に吹き付けを行なって下さい。

## １０：完成

乾燥したことを確認し完成です。



# ■補修２：打ち傷の補修作業

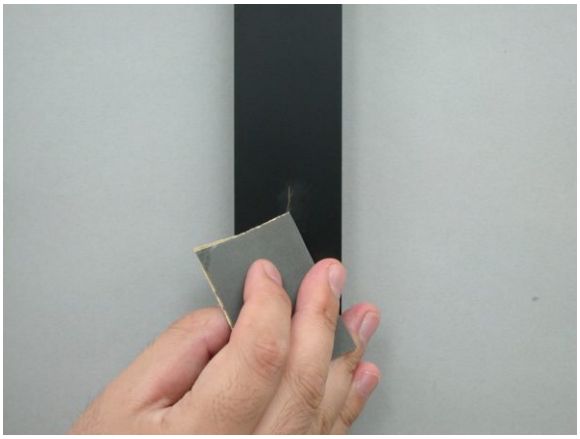



＜作業工程＞

傷口のサンディング ▶ 脱脂処理 ▶ アル・レックスの充填 ▶ 平滑化 ▶ 下塗り ▶ 平滑化 ▶ 磨き ▶ 密着処理 ▶ 部分塗装 ▶ 表面処理 ▶ 一面塗装 ▶ 完成

## 1：傷口のサンディング

傷口のバリ（凸凹）を取り除く為、当てゴムに耐水サンドペーパー（４００番）を巻きつけサンディングを行ないます。プラサフ・スプレーの定着を良くする（足づけ）為に、傷口周辺をやや広めにかるくサンディングして下さい。

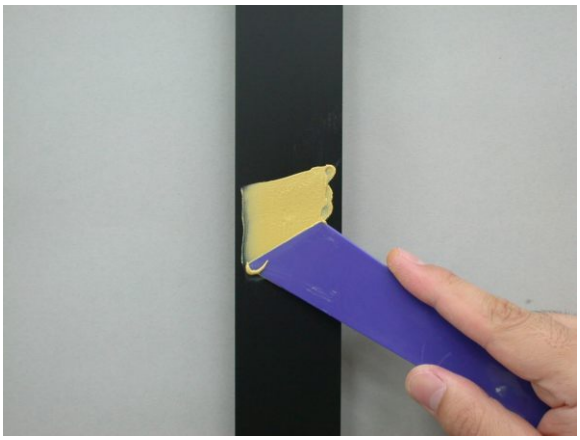


## 2：脱脂処理

「ワックスリムーバー」を使い傷周辺を拭き取り、脱脂とサンディング後の汚れ落し及び静電気の除去（ホコリの吸い付き防止）を行って下さい。

## 3：アル・レックスの充填

「アル・レックス」を、主剤１００：硬化剤２～３の割合ですばやく調合し、傷及びその周辺に充填します。この時、傷口内に空洞が出来ない様に中央から外に向かいヘラを使って充填して下さい。傷口よりも多少広めに盛り上げ気味に充填すると良いでしょう。
（硬化時間：約１０分　研磨可能時間約３０分後）



## 4：サンディング１「平滑化」

「アル・レックス」の硬化後、サンディングによる平滑化作業を行ないます。水を含ませた４００番の耐水ペーパーで傷及びその周辺（アルミ部材の塗装面との境）が平らになるよう、丁寧にしっかりとサンディングを行なってください。サンディング中に傷口のヘコミが現れてきてしまった場合はひとつ前の作業からやり直して下さい。

## 5：下塗り

目視では確認しづらい凹凸や傷、また充填箇所をより平滑にする為「プラサフ・スプレー」で下塗りを行ないます。「マルチプライマー・スプレー」で密着処理を行ってから「プラサフ・スプレー」を吹き付けます。一度に厚塗りせず、３～５回に分け塗り重ねて下さい。

## 6：サンディング２「平滑化・磨き」

再び、平滑作業を行ないます。前半は水を含ませた４００番の耐水ペーパーで、傷口及びその周辺（アルミ部材の塗装面との境）が平らになるよう、丁寧にサンディングを行なって下さい。サンディング箇所を指で触り、また見る方向を変えて平らになっていることが確認できたら、後半の磨き作業に入ります。水を含ませた８００番の耐水ペーパーで、サンディングを行なっ下さい。

## 8：密着処理

サンディングが完了したら、カラーリング塗装の前処理として「紙ウエス」で削りカス等のを掃除し、その後に「マルチプライマー・スプレー」を吹き付け密着処理を行なって下さい。

## ９：部分塗装

補修箇所及びその周辺の部材色にあった「アルプラス」を選び、吹き付けを行います。一気に吹き付けをせず、薄く重ね塗りを行なって下さい。吹き付け後、傷の輪郭や凹凸・ピンホール等が浮きあがって見えてしまった場合は、８００番の耐水ペーパーに水を含ませサンディングし、再度吹き付けを行なって下さい。

## １０：サンディング４「表面処理」

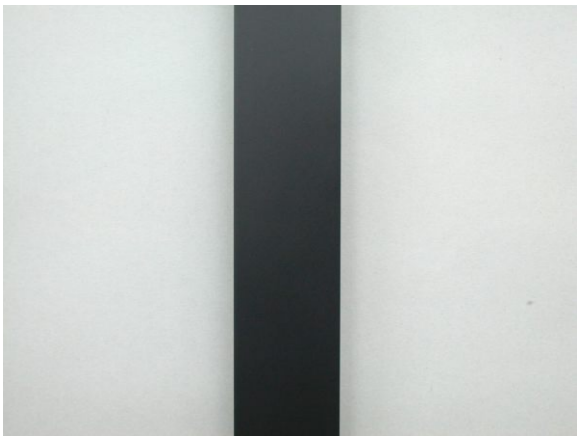
部分塗装後、未塗装部分との境を無くし光の反射によって見えてしまう塗装部の変色を防止する為に、平滑化作業を行ないます。８００番の耐水ペーパーに水を含ませサンディングを行なって下さい。この時、力を入れ過ぎないように注意して下さい。

## １１：一面塗装

表面処理後、部分塗装箇所を目立たなくさせる為に補修した部材をピースで見切り、１面に吹き付けを行なって下さい。

## １２：完成

乾燥したことを確認し完成です。



BESCO

# 株式会社 ベ ス コ

営業本部
埼玉県朝霞市膝折町1-2-8
TEL 048-468-7163　FAX 048-468-7190

マイスタープロショップ（販売展示ショールーム）
埼玉県朝霞市東弁財3-15-17
TEL 048-450-0003　FAX 048-450-0039

E-mail：info@besco.jp　http：//www.besco.jp