

# << オリトシールド エアレス塗装 >>

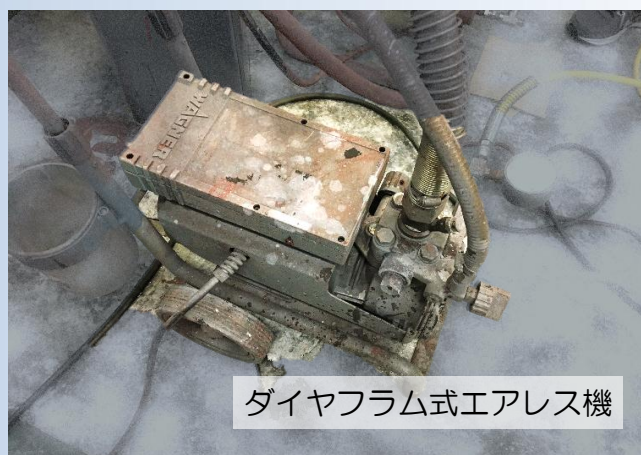
☆上塗り（弱溶剤タイプ）に使用する塗装機で、オリトシールドが塗装できます。

タイプ	電動ピストン式エアレス	電動ダイヤフラム式エアレス
推奨機種	PS 3-23 日本ワグナー・スプレーテック(株) 製	SF23 Select 日本ワグナー・スプレーテック(株) 製
設定	中間フィルターは外してください。 (下記写真)	-----

\*他メーカー品も、同等機種を選定ください。



ピストン式エアレス機



ダイヤフラム式エアレス機

中間フィルターと、フィルターの取り付け位置

推奨チップ (日本ワグナー)	417 / 517	419 / 519
(精和産業)	1640 / 1650	1840 / 1850
(旭サナック)	16C07 / 16C09	20C07 / 20C09
チップ口径	0.017 インチ (0.43mm)	0.019 インチ (0.48mm)
吹き付け圧力	10~12 MPa	
吐出量の目安 (10.5MPa時)	0.92~1.35 L/min	
ホース	長さ30m、ねじサイズ 1/4インチ (一般呼称 2フ) (内径 φ 約6mm)	
ガン側のフィルター	50メッシュ(より細かいメッシュが取り付けられている場合は、取り外すか、交換してください。)	

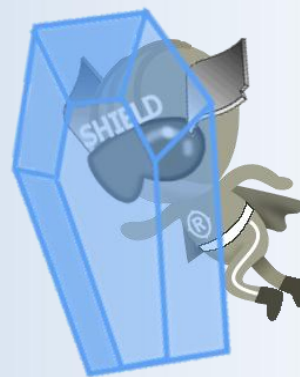
\*上記はテストで問題なく塗装できた条件です。使用状況に合わせ、適宜調整してください。

\*吹き付け塗装における注意事項などは、裏面をご確認ください。

\*オリトシールドの詳細については、製品カタログをご確認ください。

## <吹き付け塗装の注意事項>

- \* 塗装機は、ORマイルドシンナー（もしくは塗料用Aシンナー）で循環洗浄してから、オリトシールドに使用してください。水やアルコール系のシンナーや残塗料などが混ざると、機械内でゲル化する危険があります。
- \* 使用前に塗料の攪拌は確実に行ってください。主剤の攪拌が不足すると、塗料の粘性が適正に低下せず、粘度に偏りが出るため、塗装機が目詰まりが起こる場合があります。
- \* 主剤と硬化剤を混合後、数時間が経過すると塗料の粘性が上昇します。粘性が上がると塗装機が目詰まりが起こり、塗装仕上がりが悪くなる場合がありますので、数時間で使い切る適量の調合（既定の混合 重量比 主剤10：硬化剤1）をお願いします。
- \* 吹き付け塗装（エアレス）の塗着効率は一般的に40～50%です。更に、強風下での塗装は、塗着効率が低下します。刷毛・ローラー塗装よりも1缶で塗装できる面積が狭くなる場合がありますので、塗装状況に合わせて調整してください。
- \* オリトシールドは、無希釈で吹き付け塗装が可能です。混合から数時間後に塗料の粘度が上昇した場合には、ORマイルドシンナーで希釈してください。（3～5%以下）希釈しすぎると垂れやすくなり、膜厚が不足するため仕上がりが悪くなります。
- \* 塗装機の使用後は、ORマイルドシンナーもしくは塗料用シンナーで洗浄してください。ラッカーや他のシンナーで洗浄される場合は、予めORマイルドシンナー、もしくは塗料用シンナーで洗浄（残塗料の押し出し）をしてから、洗浄してください。
- \* 吹き付け塗装では、塗料が近隣へ飛散する恐れがあります。養生などの飛散防止を行った上で作業してください。



## <オリトシールドがゲル化しやすい条件と対策>

- ①材料を直射日光下に置く。（液温の上昇） → 材料は日陰に置いて作業してください。
- ②開缶後、開封状態で長時間放置する。  
（空気との接触時間が長いと湿気と反応する） → 使用の都度、フタを閉めてください。
- ③長期保存した材料を使用する。（未開封品） → 製造から半年以内に使用してください。
- ④一度開封した材料を、後日使用する。 → 開封後はできるだけ早く使い切ってください。また、混合直後に増粘した場合は、使用しないでください。