2-4 タレ(流れ)

- 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。



環境による要因

【 温度が低い 】 【 車体が冷えている 】



設備・機器による要因

【 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) 】



塗装作業による要因

【厚塗り】

【 吹付圧が低い 】 【 叶出量が多い 】

【 ガンスピードが遅い 】 【 ガン距離が近い 】

【塗り重ね幅が不適】

遅い] 距離が近い

使用誤りによる要因

【 シンナーの選定不適(蒸発が遅すぎる) 】 【 粘度が低い 】



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 P800~ 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。