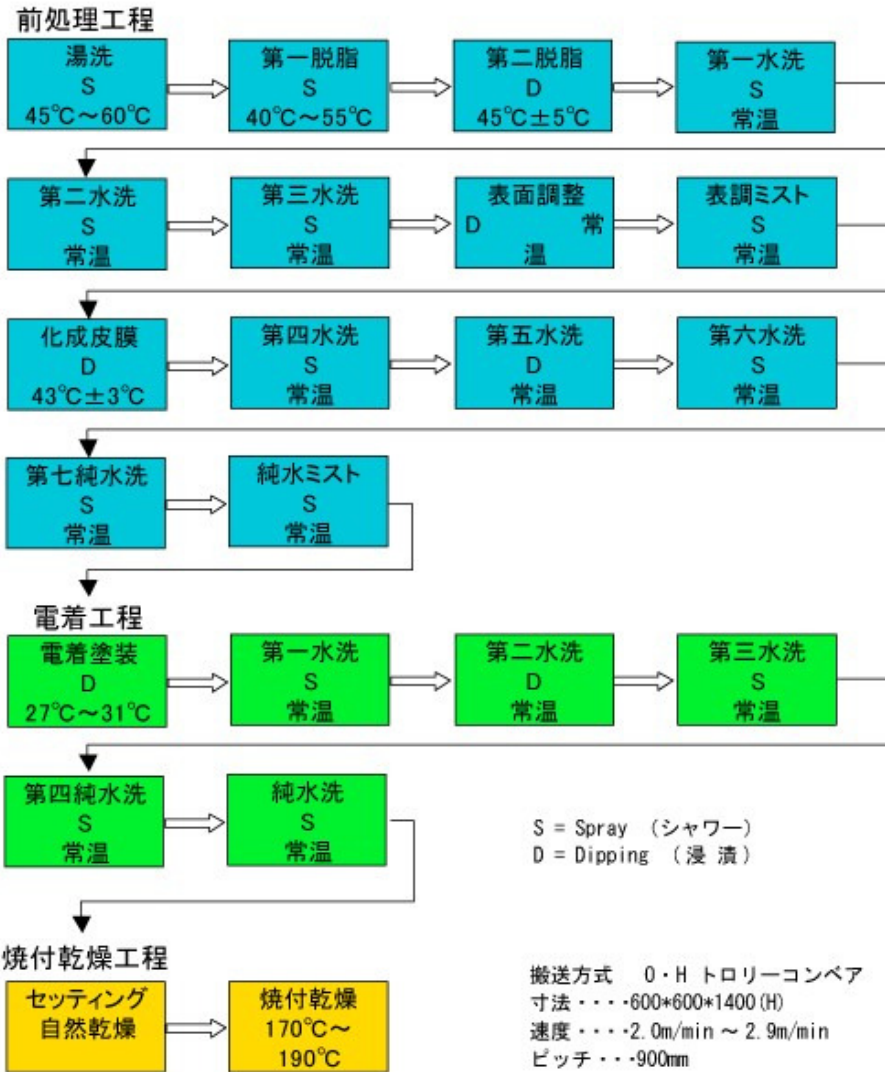


電着塗装フローシート



電着塗装について納入時のお願い

楽器関係外觀

SIS(スズキ様規格) 塩水噴霧(SST)720時間

HES(ホンダ様規格) 塩水噴霧(SST)960時間 塩温水(SDT)240時間

以上を確保するためにご協力をお願いいたします。

1. 錆

塗装依頼品を支給される際には防湿防錆処置を十分にお願致します。

鉄、鋳物の材質は大気に置いておくだけで錆が発生しますので、塗装不良の原因になります。

2. 油焼け

油の溶接焼けにご注意をお願いいたします。

油の付き過ぎによる、「半焼け状態」は脱脂工程では除去出来ませんので、

塗装不良の原因になります。また、塗料の中まで油分を持たむために、長期間にわたり「外觀A」の製品に付着して、塗装不良となる可能性があります。

3. 水溶性の油を御使用の際はご注意ください。

水溶性の油は、錆の発生に繋がる可能性があります。「防錆処置」をお願いいたします。

脱脂工程では取れない油があります。新規・変更時には塗料の中に、油分を持たないために、前もって前処理剤メーカーにてテストしますので、結果が出てからご使用下さいませ、お願いいたします。

4. 粘着物

塗装依頼品にテープ等の粘着物を直接貼らないようお願い致します。

部品に張り付いたテープなどの粘着剤は脱脂工程では除去できませんので、塗装不良の原因になります。