

# Re シールドの効果的な施工マニュアル

## ■Re シールドのキズ消し効果に関して

CPM の Re シールドは粉碎型研磨粒子を配合し幅広い仕上げ方出来る反面、施工方法を誤りますと鋭い研磨粒子によって塗装面にギラツキやオーロラマークなどを発生させます。拭き残しやムラの可能性もありますが、これらでない場合には施工方法の改善によって解消する事が可能です。

### ※粉碎研磨粒子について

重合によって得られた研磨材料は質量が小さく、球状を示す傾向にあるため十分な効果が得られなかったり加圧や熱が必要になることが多いのですが、粉碎粒子は加減圧によって幅広い研磨効果が得られます。

結果的に熱や球体研磨剤による「塗膜の押し潰し」を起こしにくく、塗装負担が少ないにもかかわらず「良く切れる」性質が特徴です。反面コストはかなりの高コストになってしまうデメリットがあります。

## ■施工方法

1：洗車を行なって異物付着がないことを確かめます。処理が必要な汚れ、異物付着がある場合はあらかじめ除去を行います。アスファルトなどを拾ってしまうと傷が多くなりますので注意して下さい。

2：ボディの水滴を完全に拭き取った後に施工開始します。施工補助の加水に蒸留水や工業用精製水などを入れた霧吹きを用意します。

3：低反発コーティングスポンジ（推奨）に少量液剤をとって、パネルを霧吹きで水滴が垂れない程度に加水した後、円を描くように施工をします。

### 3-2、円を描くような施工方法

このような施工方法は一昔前のワックスの施工方法と思われがちですが研磨剤を含んだ本製品にとって実に理にかなった施工方法になりますので是非実践をお願い致します。

縦横の施工方法の場合、スポンジを返す動作が発生します。こういった施工方法の場合折り返しの部分の研磨具合が不均一になる上、面圧が瞬間的に上昇して傷を発生させる原因になります。

一方、円を描くような施工方法の場合、面圧を一定に終点のない連続した動きを作ることができるので Re シールドの施工には理想的です。

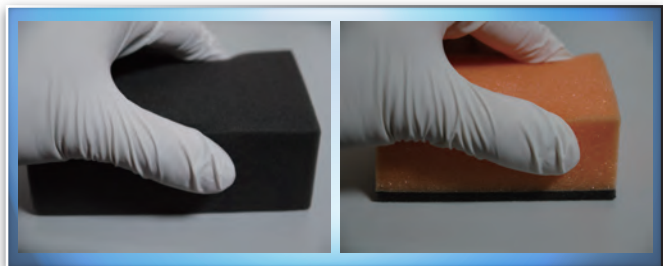
### 3-3、加圧具合

Re シールドは決して強く擦って施工する製品ではありません。塗装表面を精密に整え、被膜を再形成する目的として開発された究極のメンテナンスコートです。

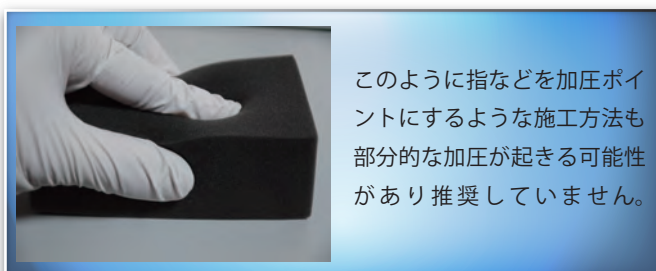
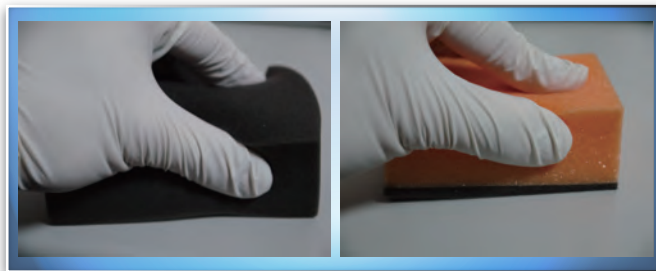
よって加圧は行わずスポンジには手を添えるだけ、抵抗は円を描くときに横移動する抵抗だけにしたほうが上手く仕上がります。万が一 Re シールドによる傷やギラツキが発生した場合は、加圧しない世紀の施工方法を丁寧に繰り返すことで解消します。

### 3-4、加圧に関する資料

正しい持ち方の事例（包み込むようにグリップする）



推奨しない持ち方の事例（スポンジが変形、斜めに力をかける）



### 4：施工範囲

施工範囲は狭く取ります。夏場など気温が高い場合は施工中に許容放置時間を超過する可能性がありますので、車両の大きさにもよりますが各パネル3～4分割、ボンネットやルーフパネルなどで大きいものは4～8分割に分けて施工→拭き取りを行なって下さい。

### 5：仕上げ

固く絞ったマイクロファイバークロスで優しく拭き上げます。状況に応じて水で絞っていない乾いたマイクロファイバークロスで撫でるように仕上げると、拭き取り残した部分は抵抗が残りますので最終仕上げと拭き取り残しの確認になります。

光で照らして施工不良などが残る場合は、部分的に加水して再度施工をお奨めいたします。