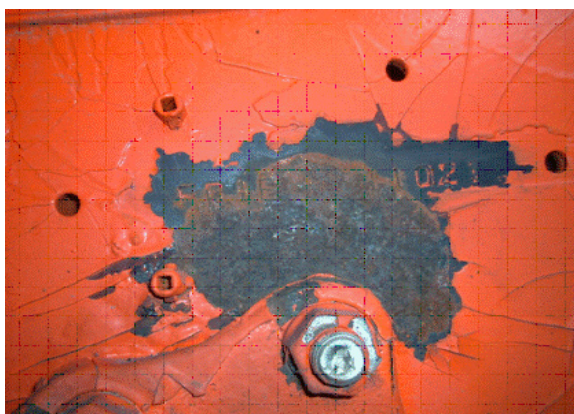




テクニカル・メッセージ

フレーム車台番号打刻部分の防錆メンテナンスについて

フレームの車台番号打刻付近のフロントスタビライザーブラケットの合わせ面端部やクリップ穴周囲から錆が進行し、車台番号打刻が錆で読めなくなる場合がありますので、防錆メンテナンスについてお知らせします。



フロントスタビライザーブラケット合わせ面からの錆進行



車台番号打刻周辺部のクリップ穴からの錆進行

対象車両

KS, PK付き以降の大型トラック(FN, GNは除く)

目次

1. 錆を促進させる要因	2
2. 錆発生時の補修要領	2
2-1)補修塗装する前の準備	2
2-2)下地塗装(防錆塗装)	2
2-3)アンダーコート(塗布)	3
2-4)防錆ワックスの塗布	3
3. 予防メンテナンス	3
3-1)日常メンテナンス	3
3-2)予防処置	3
4. 推奨防錆剤一覧	4
4-1)防錆剤品目	4
4-2)吹き付け機器	4

1. 錆を促進させる要因

車両の使用環境下では、錆の発生や錆を促進させる様々な要因があります。これには、融雪塩、海塩粒子（潮風、波しぶき）、高温多湿、紫外線、すべり防止剤（砂利、碎石）等が考えられます。

2. 錆発生時の補修要領

2-1. 補修塗装する前の準備

手順 1. 洗浄

フレームの車台番号打刻部やフロントスタビライザーブラケット周囲およびクリップ穴周囲のフレーム表面に付着した融雪剤・泥・埃等を水道水で入念に落してください。

手順 2. 錆落とし

フレームの車台番号打刻部やフロントスタビライザー周囲およびクリップ穴周囲のフレーム表面の錆を #120 ~ 180 のサンドペーパー及びワイヤーブラシで擦り、錆を除去してください。

手順 3. 錆除去部の清掃・乾燥

錆除去部を洗浄後、エアブローで水を切り、温風で十分に乾燥させてください。

手順 4. 脱脂

付着している油分をホワイトガソリンまたはラッカーシンナーで十分に拭き取り、油分を除去してください。拭き取り範囲は錆面積の外側から + 10cm までを目安にしてください。

手順 5. マスキング

①作業床面とキャブ側面下部にビニールシート（農業用ポリエチレンシート 1800w × 0.005t）をテープで貼り付けてください。

②マスキングの必要部品

- ・ブレーキ補器部品、排気バルブのホース、チューブ及びブレーキホースやナイロンチューブ等
- ・電装品、電磁弁やSW、センサーのリード線及びハーネスのコネクター等
- ・排気系のマフラ、排気管
- ・ラジエータ、インタークーラ、オイルクーラ及びラバーホース類
- ・スペアタイヤ
- ・他にオイルに弱い部品をマスキングする

手順 6. 保護具の着用

有機溶剤（消防法上は第 2 石油類）を含有しているので、保護メガネやマスク、ビニール手袋を着用してください。

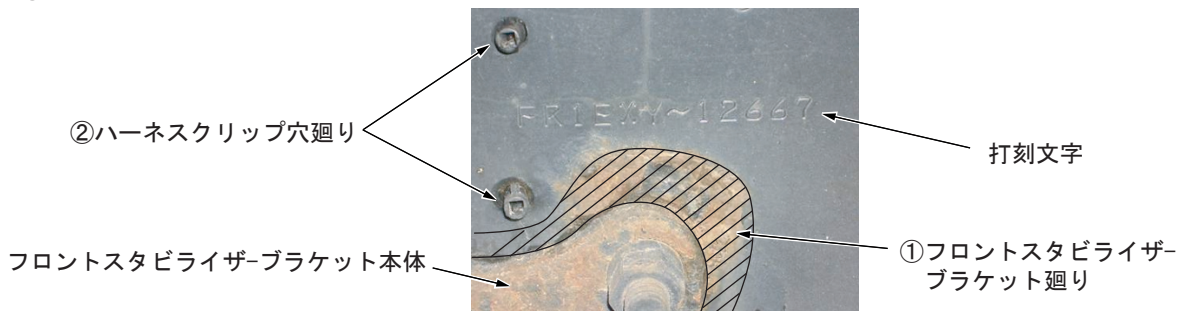
2-2. 下地塗装（防錆塗装）

各塗料に応じた条件で錆落としをした部位（2-1. 手順 2）を対象に防錆塗装を行ってください。

項目	例 1	例 2
日野純正品番	04153-1101(代表)	04153-1104(代表)
銘柄	東京ペイント(株)製 エポラック100R (溶剤系常乾型)	東京ペイント(株)製 モルトン809 (水溶性系常乾型)
吹きつけ機器	エアゾール缶 (420ml)	エアゾール缶 (300ml)
指触乾燥時間 (25°C時)	10分	15分
塗布要領	<p>・鉄素地が完全に隠れるように約40μ (※1)で塗布します。</p> <p>・一度に多く塗布すると、塗装ダレの原因になりますので、数回に分けて塗布してください。</p> <p>※1塗布目安 約10μの場合 フレーム、ブラケットから30cm離し 塗布速度15cm/秒で往復させる。</p>	<p>・鉄素地が完全に隠れるように約40μ (※2)で塗布します。</p> <p>・一度に多く塗布すると、塗装ダレの原因になりますので、数回に分けて塗布してください。</p> <p>※2塗布目安 約10μの場合 フレーム、ブラケットから30cm離し 塗布速度15cm/秒で往復させる。</p>

2-3. アンダーコートの塗布

下地塗装を十分乾燥させた後、下地塗装の上からアンダーコートを ①フロントスタビライザーブラケット廻り、②ハーネスクリップ穴廻りに塗布してください。



△ポイント

- ・フレーム打刻文字にアンダーコートを塗布すると文字が見えなくなりますので、文字上には塗布しないでください。
- ・アンダーコート自体には防錆力がありませんので、錆発生部への塗布は必ず下地塗装（防錆塗装）を行った上で施工してください。
- ・板合わせ部や隙間等へのシーリング効果を確実にするため、当該部位へ刷毛塗りを推奨します。

例) 日野純正アンダーコートの塗布要領

項目	塗布要領
日野純正品番	04153-1130（代表）
銘柄	東京化学（株）製 アンダーコート SB コート #323 （常乾型ゴム系アンダーコート剤：黒色）
塗布方法	刷毛塗り
膜厚	塗布直後のウエット時：3mm 以上
乾燥性（25℃時）	指触乾燥時間：100分 完全硬化：1～3日間
特記事項	錆発生部への塗布は必ず下地塗装（防錆塗装）を施工

2-4. 防錆ワックスの塗布

アンダーコートを十分乾燥させた後、防錆を確実にするため、アンダーコートの上から防錆ワックスを塗布してください。

△ポイント

膜厚保持、塗布ダレ防止のため、最低 2 回以上塗り重ねてください。

例) 日野純正防錆ワックスの塗布要領

項目	塗布要領
日野純正品番	04153-1070（代表）
銘柄	パーカー興産（株）製 ノックスラスト 1028B （外面用黒色防錆ワックス）
塗布方法	エアゾール缶またはサイホン式ガンによるスプレー塗装
膜厚	アンダーコートが完全に隠れるように約 100 μm 以上（ウエット時）
乾燥性（25℃時）	指触乾燥時間：120分
特記事項	洗車等使用過程でワックスが剥がれて防錆効果が薄れてくるので、定期的（1回/年毎）にメンテナンス塗布を推奨します。

3. 予防メンテナンス

3-1. 日常メンテナンス

洗車励行願います。日常メンテナンス以外の時でも融雪剤が付着した際は洗浄機等で除去してください。

3-2. 予防処置

アンダコート塗布（手順については 2-3 参照）

防錆ワックス塗布（手順については 2-4 参照）

4. 推奨防錆剤一覧

4-1. 防錆剤品目

種類	品名	単位・仕様	日野純正品番	メーカー	用途
高防錆塗料	エポラック # 100R-1 艶消 (溶剤系高防錆塗料)	16Kg/ 缶 艶消し 黒色	S04153-1090	東京ペイント (ニッショー)	・シャシ廻りや床下部及び、 打刻部等の防錆塗料、 下地処理塗料 高防錆 艶消しタイプ
		4Kg/ 缶 艶消し 黒色	S04153-1091		
		16Kg/ 缶 艶消し 赤錆色	S04153-1092		
		4Kg/ 缶 艶消し 赤錆色	S04153-1093		
		420ml エアゾール 艶消し 黒色	S04153-1101		
	エポラック # 100R (専用シンナー)	15Kg/ 缶	S04153-1110		
		4Kg/ 缶	S04153-1111		
	モルトン # 809 艶消 (水溶性高防錆塗料)	16Kg/ 缶 艶消し 黒色	S04153-1102		
		4Kg/ 缶 艶消し 黒色	S04153-1103		
		300ml エアゾール 艶消し 黒色	S04153-1104		
エマルタ6000艶消 (水溶性高防錆塗料)	14kg/ 缶 艶消し 黒色 (保温)	S0809-E1001	アイシン化工		
	14kg/ 缶 艶消し 黒色 (常温)	S0809-E1002			
防錆塗料	ネオカナエ シャシブラック Z (溶剤系速乾防錆塗料)	16Kg/ 缶 艶有り 黒色	S04153-1120	カナエ塗料 (ニッショー)	・シャシ廻りや床下部及び、 打刻部等の防錆塗料、 下地処理塗料 防錆 艶ありタイプ
防錆ワックス	ノックスラスト 1028B (外面用防錆ワックス) <ノックスラスト HBY相当品>	420ml エアゾール グリース状 黒色	S04153-1070	パーカー興産 (ニッショー)	・シャシ廻りや床下部の 高防錆黒色ワックス
		18kg / 缶 グリース状 黒色	S04153-1080		
	ノックスラスト TH-110 (内面用防錆ワックス)	18kg / 缶 ゲル状 乳白色	S04153-1121	パーカー興産 (ニッショー)	・袋部内面やすき間部の 高防錆乳白色ワックス
アンダーコート剤	アンダーコート SB コート # 323	5kg / 缶	S04153-1130	東京化学 (ニッショー)	・タイヤハウス内部や床下部 のゴム系コーティング剤 注)
		25kg / 缶	S04153-1131		

注) 防錆ワックス後のアンダーコート塗布は、アンダーコート自体が剥離しますので絶対にやめてください。

4-2. 吹付け機器 <参考資料> 取り扱いメーカー：パーカー興産株式会社



サイホン式ガン(エアミックスタイプ)
床下やシャシ廻りの表面に
防錆ワックスやアンダーコートを
塗布する時に使用。

カップ式ガン(エアミックスタイプ)
板合わせ部隙間部、角チューブ及び袋構造等の内面に
防錆ワックスを塗布する時に使用。
※Lタイプノズルは別売(セットに含まれていません)