

FEYNLAB HEAL PLUS

製品概要：

FEYNLAB HEAL PLUS は市場にある車両コーティング製品の中で最も分厚く最も優れたナノコーティング剤です。摂氏 60°C（華氏 140 度）以上に熱せられると細かい線キズや細かい磨きキズが消え、驚くほど光沢のある滑らかな表面によみがえります。

更に自己修復機能以外に FEYNLAB HEAL PLUS は長期的に車両をベストな状態に保つために、持続性、耐薬品性や耐紫外線性がある分厚いコーティング層を塗装表面に形成します。

商品の特性：

正しく施工すれば、1 回の施工で約 10 ミクロン（平均厚み 5 ミクロン）まで、適切に塗り重ねると最大約 15 ミクロンという、市場における最も分厚い（赤外線硬化時）コーティング剤です。

FEYNLAB の本当のナノテクノロジーとボンディングテクノロジー（結合技術）によりフォーミュラ（成分）が今までになかったレベルで塗装面に浸透し、圧倒的な保護性能を可能にしました。

驚くほどの光沢、圧倒的な滑らかさ、卓越した耐紫外線性及び耐薬品性、永続的な保護性能、そして優れた自己修復機能は FEYNLAB HEAL PLUS の主要機能の一部であり、現在市場にある他社製品には無い特性を持っています。

修復機能のメカニズムにはセラミックチェーンの端にナノスケールマグネットを含んでおり、熱せられると超高周波数で振動し究極の自己修復効果を発生させます。修復時に液体に変化するのではなく、典型的な超流動体（流体特性を持った固体）に変化します。

持続性、保証、スペック：

7年保証。キットには5～15 ミクロンの全体塗膜厚を達成する3種類の層が含まれています。

施工可能表面

- ・ クリアコーティングされた塗装面のみ

キット内容：

- ・ Step 1A (50ml), Step 1B (50ml), Step 2A (50ml), Step 2B (50ml), Step 3 (50ml) & Topcoat (30ml). (1 キットで大型車両 1 台又は小型車両の多層施工が可能です。)
- ・ 4つのプラスチックシリンジ、2本のミキシングボトル、4つのマイクロファイバーアプリケーションャ

注意：

施工時には常に防毒マスクとグラブを装着してください。施工場所は遊離性汚染が無い場所であることを確認してください。

塗装面の準備：

コンパウンドとポリッシングマシーンを使ってお客様の要求に最も高いレベルで応えるように車両表面を磨きこみます。必ず磨き傷が埋まらないようにウレタンバフで最後まで磨ききってください。

磨き終了後、コーティングの最大限の結合と持続性を確実にするために脱脂洗車を行います。場合によっては、FEYNLAB PANEL PREP を使い研磨剤に含まれ油脂分を除去します。

- ・ ソリッドカラーや柔らかい塗装の場合、HEAL PLUS を施工する2時間前に CERAMIC PRIMER を施工して下さい。柔らかく傷付きやすい塗装に施工することで施工時の傷が入りにくいベース層を形成し塗装表面を強くします。

順序：

施工前に明るく、摂氏 10°C~30°C (華氏 50 度~85 度) に温度管理され、汚染物が無い環境に車両を置いてください。十分なマイクロファイバータオル (6枚以上)、4個のマイクロファイバースポンジアプリケーションャと十分な照明を準備してください。

車両の施工前準備が完了したら、柔らかいプラスチック部分、ヘッドライト、テールライト、ピアノブラックモールド、と他の多孔性 (小穴のある浸透性のある) パーツを全て適正なコーティングでカバー (コーティング) します。FEYNLAB CERAMIC がこの用途に適しています。この作業をすることにより、これらの表面における SELF HEAL PLUS に含まれる溶剤が食い込むリスクを最小限にすることが出来ます。これらの表面に SELF HEAL PLUS が付着することを避けてください。もし付着した場合は即座に拭き取ってください。

シリンジを用いて同一量を図って STEP 1A と STEP 1B を 1 対 1 の割合で調合してください。2分ほどしっかりとよく振って混ぜてください。そして、キャップを開けて1分ほど空気に触れさせて、塗り込む直前に再度1分間振って混ぜてください。

STEP 2A と STEP 2B の割合も同様にしてください。

備考：

・STEP 1A と 1B 及びSTEP 2A と 2B を塗布する時に、塗装面以外のいかなる表面において端部分から 3 mmほどの余裕を残してください。クリアプラスチック、PPF、エンブレム、ハードプラスチックトリム、ゴム、ヘッドライトやテールライトを含みます。

・製品を混ぜるのは1時間以内で使い切る分を混ぜるようにして下さい。

1度に全て混ぜてしまうと1時間後くらいから、ボトル内で硬化が進んで施工が難しくなります。

Step 1：

ドア 1 枚やボンネット半分等のパネル一枚分に塗布できるようにマイクロファイバーアプリケーションに十分なSTEP1 (A と B を調合したもの) を塗ってください。コーティング面の真ん中に『十字』に塗布してそれから額縁状に塗布していきます。これにより均等に塗布しやすくなります。それから左から右へ水平方向に塗布し、次に上から下に垂直方向に塗布して1層が均等になるようにします。

STEP 1 は、浸透していくのでなるべく多く塗布するように心がけてください。

STEP 1 が塗り終わったら少し液剤が浸透し70%くらい乾燥するのを待ちます。温度と湿度によってこの待ち時間は1分～5分くらい掛かります。グラブをはめた指で施工面を軽くなぞり、濁きの移行度合いを確認することが出来ます。

マイクロファイバーアプリケーションで塗るときに引き起こされた盛り上がった線の上を垂直になぞり、液剤の線が平らに戻ったらもっと長く待つ必要があります。

線に抵抗が感じられる場合は次のステップに進みます。

Step 2：

STEP 2 (A と B を調合したもの) を新しいマイクロファイバーアプリケーションに塗ります。

STEP 1 を溶かすように塗り込み、横方向、縦方向に均等に馴染ませて下さい。

STEP 1 と STEP 2 をこの状態で温度と湿度によって約1分～5分放置しておきます。

STEP 1 と同様にグラブをはめた指でテストして、75%乾燥しているか確認して下さい。

Step 3：

STEP1 と STEP 2 の時と同様の方法でSTEP 3 をパネルに塗布します。

これまでにコーティング施工した箇所全体を溶かして馴染ませます。

STEP1 と STEP 2 にSTEP 3 を塗布した後、拭き残しが無いように拭き取ります。

STEP 3 は全ての表面に付着しても安全ですのでこれまでに避けてきた表面や柔らかいプラスチック、テールライト等を気にする必要はありません。

STEP 3 は2つの重要な役割があります。

1. STEP 1 と STEP 2 で残ったクスマを取り除き、光沢のある表面を仕上げます。
2. 光沢、滑らかさと撥水を伴った自己修復トップコートとして機能します。

検査：

施工したパネルから次のパネルに移行する前に、施工済みの塗装面を注意深くチェックしてください。エッジ部分、エンブレム、その他の隙間部分にコーティング剤が残っていないかを確認します。20～30 分以内にそれらを見付けることが出来れば、除去は非常に簡単です。STEP 3 で不要なコーティング剤は除去してください。

Step 4：

最後に STEP 1、2、3 がクリアに仕上がった後、30 分から3 時間後 TOP COAT を施工します。施工する TOP COAT は車両全体を施工するまで1 パネル～3 パネル毎に施工をします。

TOP COAT は全ての表面に安全なので STEP1 や2 のように柔らかいプラスチック、テールライト等を避ける必要はありません。1 パネル毎の施工方法は、TOP COAT を塗布後、5 分～10 分以内に拭き取ります。

TOP COAT を施工することで、素晴らしい疎水性、防汚性と自己修復性能を得られます。

赤外線硬化：

赤外線ランプをパネルから距離 75～90 センチ離して、摂氏 60°C（華氏 140°F）で15 分間焼いてください。照明のセットアップによりますが、車両全体を施工している間に施工終了したパネルから順序硬化開始できます。

.

施工後の取扱い：

24 時間は水への露出は避けてください。

7 日間は洗車を含むケミカル（化学品）は避けてください。

FEYNLAB WASH か FEYNLAB RINSELESS と FEYNLAB DETAILER を使って洗車及びメンテナンスしてください。