

トムス UX リヤバンパーガーニッシュ

このたびはトムス リヤバンパーガーニッシュ(以下ガーニッシュ)をお買い上げ頂き誠にありがとうございます。
方法を以下に記します。正しい取り付けをお願いいたします。本取り付け説明書は「自動車整備技能検定3級合格者」程度の方を本製品の取り付け対象に記述してあります。用語等でご不明な点は、整備解説書等をご参照ください。
なお、取り付け等に関するお問い合わせは、弊社技術までお問い合わせください。
本製品の内容及び付属品は、改良のため予告なく変更することがありますのでご了承ください。

適応車種 本製品は以下の車種に対応しています。(2019年8月現在)

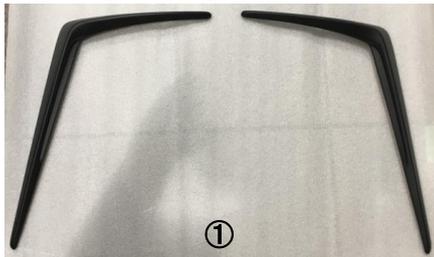
レクサス UX200/250h MZA11#/MZAA10 平成30年11月～ レクサス純正用品、他社製エアロパーツとの併用はできません。

取り付け上のご注意 以下の注意を必ず守るようお願いいたします。

1. リヤバンパーガーニッシュ脱落防止のため、両面テープは確実に圧着してください。
また、走行前にゆるみがないかチェックしてください。
リヤバンパーガーニッシュが脱落した場合は、重大事故につながる恐れがあります。
2. 塗装に際しては以下の点にご注意ください。
(詳しくは「リヤバンパーガーニッシュ素地品の塗装手順」を参照の事)
ボディコート塗布車両は、プライマーの接着力促進効果を発揮できない場合があります。プライマー塗布面のボディコートは塗装用コンパウンド(細目以上)で剥離し、アルコールなどで拭き取り除去してください。
3. 両面テープの接着力は、気温が15℃以下になると低下します。両面テープ及び接着面を加熱器等で温めてから貼付けを行ってください。
4. 両面テープの接着力低下防止のため、本製品の装着直後(24時間以内を目安)の洗車は行わないでください。
両面テープの貼り直しをすると接着力が極端に低下するため、貼り直しは行わないでください。
5. 純正用品及び他社製品との同時装着はできません。
6. 本製品は車両登録後の取り付けを前提としております。登録前に取り付けをする場合は持ち込み登録となります。

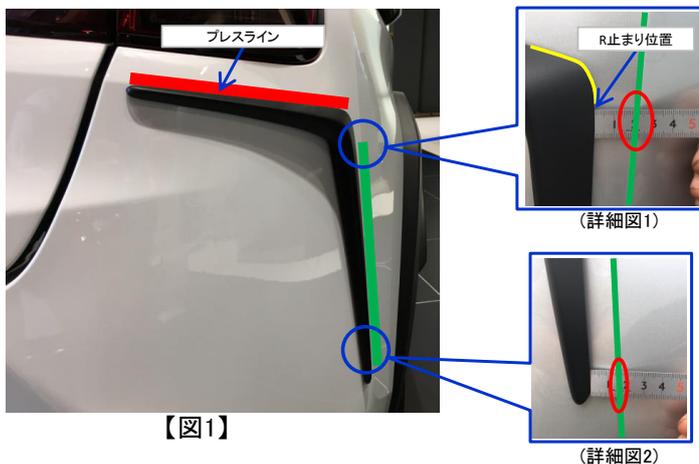
構成部品 本製品は以下のパーツで構成されております。欠品や破損等が無いことをご確認ください。

【リヤバンパーガーニッシュ 構成部品】



- ①リヤバンパーガーニッシュ x1
- ②プライマー x1

取付手順



【リヤバンパーガーニッシュの取り付け】

1. ①ガーニッシュ[1]上面は車両プレスラインを基準とし
[2]側面上面は詳細図1を参考に、プレスラインから約20mmを基準とし[3]側面下面は詳細図2を参考にプレスラインから約15mmを基準とし仮合わせを行う。
【図1】

2. 両面テープ貼付け部のゴミ、ホコリをウエスで清掃し脱脂処理する。



【図2】

3. ①ガーニッシュを基準面に合わせ仮付けを行い、各部に位置ズレがないか確認し②プライマー塗布範囲をマスキングテープにてマスキングする。

【図2】

注意

マーキングが正しく行われないと、①ガーニッシュが正しい位置に取り付けられず脱落の原因となる。

4. マスキング範囲内に②プライマーを塗布する。プライマー塗布後は常温で10分以上放置し乾燥させてください。

注意

脂分の付着は、両面テープの接着力が低下するため、接着面の脱脂処理は十分に行う。

注意

プライマー使用に際しては、3M PACプライマーN200取扱説明書に従い使用する。
乾燥の標準状態：23℃で10分～3時間
ほこり、汚れ、水滴が付着しないようにし、十分に乾燥させる。

気温15℃以下では、加熱器を使用し温める。
塗装面を黄変させる為、はみだしたプライマーはアルコール等で拭き取る。

5. ①ガーニッシュ全体のバランスを確認し、両面テープ剥離紙を剥がしながら圧着する。

注意

両面テープの貼り直しをすると、接着力が極端に低下するため、ボディに付かない様に気を付けて作業を行う。

注意

両面テープの圧着は、車両が少しゆれる程度〔49N(5kgf/cm²)〕で行なう。

6. ①ガーニッシュの浮き・剥がれがないかを確認し再度両面テープ貼付け面を圧着する。



(お問い合わせ先)
株式会社 トムス
TEL; 03-3704-6191
月～金 AM9:00～PM6:00

TOM'S

リヤバンパーガーニッシュ素地品の塗装手順

※素地品は塗装前に必ず仮取付けをして、各部に不具合がないか確認をしてください。

塗装後のクレームには応じません。

構成部品

- ①リヤバンパーガーニッシュ x1
- ②プライマー x1

※塗装、作業前に不足品がないか必ずご確認ください。

I. 塗装作業手順

1. 塗装面の汚れ、ゴミ、ホコリをウエスで取り除き、必ず脱脂をする。
2. 塗装ムラ・ピンホールの発生を防止する為、塗装前に表面の水研ぎ(ゲルコート的光沢が消えるまで)を行い、サフェーサー処理を行う。
3. 塗装を行う。塗装乾燥の加熱温度は40度以下で行うこと。

注意

本製品はFRP製のため適切な塗料を使用する。

注意

40度以上の加熱は変形の恐れがあります。

注意

プライマーが塗装面に付着すると、塗装を傷める為はみ出し等に気を付けて作業する。