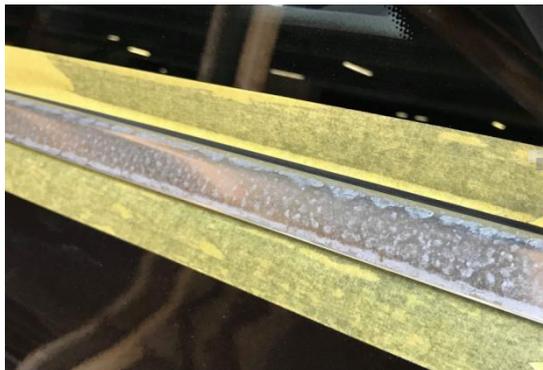
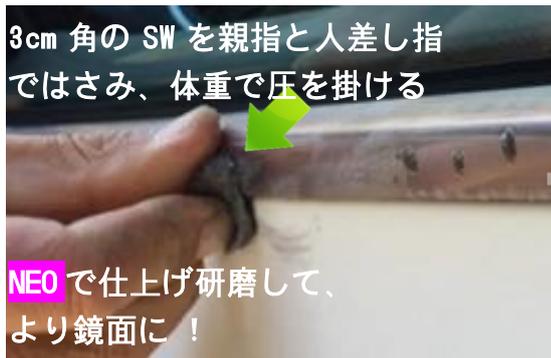
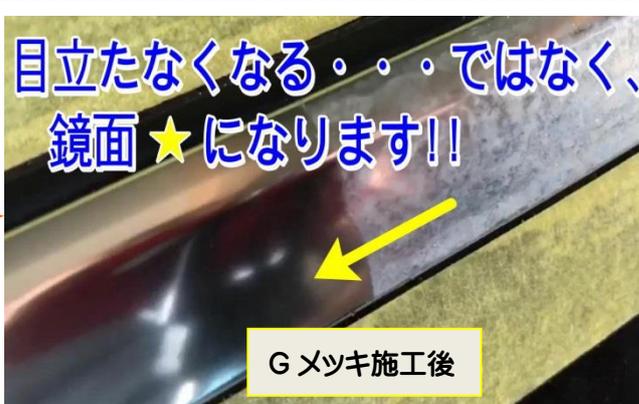


※ ご用命ありがとうございます。大変お手数ですが、下記の手順を良くご理解された上で施工をお願いします

①	全ての施工リスクは 自己責任 をお願いします。	注意
※ 白化が激しい水和酸化したモールなどは『研磨リスクの高い素材』で、研磨しきれないケースがあります。		
②	メッキ・塗装モールは × アルミのモールの確認	注意
※ 塗装仕様や、クリア塗装ではなく、 アルミ蒸着メッキ仕様 である事を再確認して下さい。		
③	炎天下、雨天、暴風下、密閉空間では 施工しない	
※ 施工中にボルト10の乾燥が早い場合は、施工面に 水を少量スプレー すると滑らかに施工できます。		
④	※Sウールは、 3cm 角程 で、 親指と人差指 で挟む	注意
※ スチールウールは、 数分単位 で使い捨てること。		
⑤	徐々に力を入れ、適した力加減を探ることが重要	重要!
※ 白化化の状況にもより <ナデル程度> ~ <カナリの力> まで幅広い力加減が必要です。		
⑥	中古車は、「 研磨履歴が不明 」と認識しましょう!	
※ 中古車など、研磨履歴がある場合、最初から力任せに施工すると素地が出る危険があります!		
⑦	最初から、 全力研磨せず硬いツール も使用しない	
※「なでる」程度の力から研磨を始めて、カナリの力までの力加減を探る事!!		
⑧	白化状況に応じた「 適量滴下+適力 」で施工を	
※ ボルト10は世界一高額で、量を減らしたいお気持ちは理解できますが、結果としてキレイになりません。		
⑨	ボルト10は 約2cm 間隔で滴下 するのが大原則!	重要!
※ 適合量を減らすと、結果として「再発が早くなる」「ウスクなるだけ」です。適量を必ずお守り下さい。		
⑩	研磨後、ボルト10成分・鉄粉を「 完全 」に洗い流します	
※ TOP コートは、マスキングしたまま、気持ちが落ち着いて再点検できる 翌日がぜったいベスト!!		
⑪	ガラスメッキ後に、拭取り仕上げする場合は、20分以上空けて 最低2回 施工を!	
※ スポンジで塗布して、 塗リスジが入らず 施工できた場合は、 拭き取りなし でOK!! 塗膜の分厚さが重要		
⑫	ガラスメッキ施工後、 最低 1時間 は養生を!!	注意
※ 余剰成分が残っていると、TOP コートをしてても白く濁った仕上がりとなります。		
※ 換気しながら、火気のない場所で施工して下さい。 念の為、メガネ、マスク、防護服などで必ず防護を		
注	研磨傷が気になる場合、 μS ウール にボルト10か 別売りの ボルト NEO を滴下し、指先で軽〜く左右方向に磨ぎます。	施工動画 60秒 VoL 
注	モール1本の施工に10分以上要する場合は、 施工ミス か、 量不足 か 深部 まで白化か 力不足	
※ モールが極端に変質・変色していない限り、ボルト10の 量の不足 か、 力不足 のどちらかです。		
全て白く水和酸化し、完全に研磨できない場合でも(※施工部分を水で濡らして鏡面だと)、ガラスメッキを施工すると鏡面仕様になります!!		
不良品以外、施工後の一切の責任を宣言しません。		注意
※ セット違い、ボトル不良などの場合は、無条件で返品交換させていただきます。着後 3日以内 にご連絡下さい。		

■ 注) 塗装仕様・クリア仕様・樹脂仕様のモール、深部まで白化しているモールには適合しません。

■ 鏡面研磨剤 **ボルトン10** 施工図式手順 **必ず、目立たない箇所でテストしてから施工して下さい。**

<p>手順①↓ ゴム・塗装面をマスキングします</p> 	<p>手順②↓ 2cm 間隔で滴下し、ウールにも滴下します</p> 
<p>手順③↓ 指先に体重を掛け力加減しつつ研磨を</p> <p>3cm 角の SW を親指と人差し指ではさみ、体重で圧を掛ける</p>  <p>NEO で仕上げ研磨して、より鏡面に！</p>	<p>手順④↓ 余剰成分も完全に洗い流して下さい</p> <p>ボルトン研磨剤の拭き取り</p>  <p>スチールウールの破片も残さずに!!</p>
<p>手順⑤↓ スポンジの角に溶剤を滴下</p> <p>ガラスメッキ剤の施工</p>  <p>スポンジを真っ直ぐに引く</p>	<p>手順⑥↓ スポンジの「未使用面」で拭取り施工</p> <p>塗りムラがない場合は、拭き取りなしで OK!</p>  <p>塗りムラ修正は、塗布直後にスポンジの未使用面でスパーン!と真っ直ぐ拭き取る。</p>
<p>手順⑦↓ 白固化した場合は、②から再施工</p>  <p>15秒以上拭き続けると白化する為、手早く拭き取るのがコツ!</p>	<p>手順⑧↓ 施工後20分程は接指禁止・最低1時間は養生を</p> <p>目立たなくなる・・・ではなく、鏡面★になります!!</p>  <p>Gメッキ施工後</p>

- ※ 997溶剤は十分量で、**塗布直後に付属のクロスでイッキに真っ直ぐ**拭き取ります。(複数回の施工がお勧め)
- ※ 拭き取り過ぎて白固化した場合や、乾燥前に触れてしまった場合、**パーツクリーナー**で成分除去します。
- ※ 炎天下・火気環境・雨の中での作業はしないで下さい。常に換気しながら作業をして下さい。
- ※ 一度発生した白汚化は、モール深部まで変質している為、保管環境により**必ず再発**しますのでご承知おき下さい。

▼ 世界一高価な『ボルツ10』の効率の良い研磨手順のご案内 ▼

▼ボルツ10 特許庁/商標登録 第6479614号

先ず、お求め頂きました【研磨剤ボルツ10】の主素材の**研磨硬度は世界一**、どの市販の研磨剤よりも **確実に研磨力**があります。(香川県産の古代石サヌカイト微粒子を配合)

業者施工動画・10分ロング Vol. →



※ 車歴が長く、白汚化が激しい場合、木材のフシにカンナを掛けるのと同じで、完全には、研磨しきれません。 その場合、**水を掛けて**フレア縞が見えなければガラスメッキを施工すると、石英被膜によりフレア縞が見えず光沢が復元します。

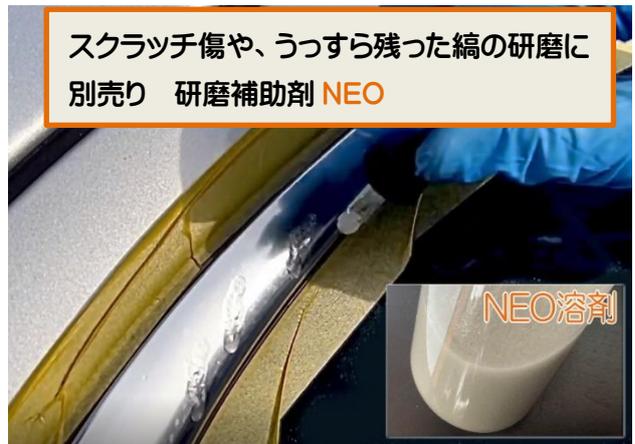
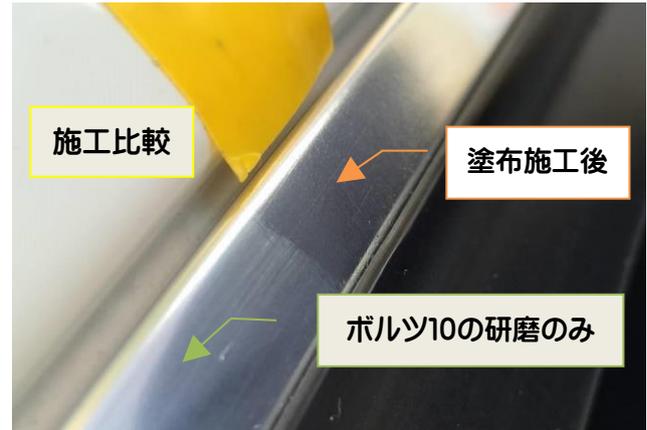
※ 別売りの**ボルツNEO(研磨補助剤)**で、予備研磨するとボルツ10の消費を抑制できます。

- ① ボルツ10は **【アルミ蒸着モール専用】**です。 今一度、適合素材である事をご確認下さい。
- ② ボルツ10のボトル1本分 の研磨範囲は、**モールの横一列分程度** です。
- ③ 先ず、ミラー下部などの目立たない箇所で、**テスト研磨**してから施工して下さい。
- ④ 絶対に最初から**全体重を掛けて、全力で施工しよう**としないで下さい。 
- ⑤ ボルツ10は、**惜しまずに 必ず2cm間隔** でモールに滴下して下さい。 **重要!**
- ⑥ スチールウール(SW)を3cm角にちぎり、ボルツ10も少量滴下します。
- ⑦ どの力加減が一番研磨できるのか、強弱を付けて研磨し、**力加減**を探り当てます。
- ⑧ 力加減が「弱過ぎる」と〇〇の鱗状痕が残り易くなりますが、反対に「強過ぎる」とヘアラインが出過ぎて直らないので、少なめの力加減から始めましょう。
- ⑨ SW を親指と人差し指の腹で挟み、⑦の力加減を試しながら研磨します。
- ⑩ SW は、**数分毎**に新しくちぎって研磨を繰り返して下さい。
- ⑪ 特に、モールの上下両端に研磨残が出易いので、**両端を意識**して研磨します。
- ⑫ **20秒程度**磨いては、余剰成分を拭き取り、研磨具合を確認。これの繰り返しです。
- ⑬ 部分的にモヤモヤが残る場合、ボルツ10を加え、少し力を加えつつ再研磨します。
- ⑭ 夏場などボルツ10の**乾燥が早い場合**は、施工面に**少量の水をスプレー**しましょう!
- ⑮ 10cm→20cm→30cm→1本と延削し、**1本毎に力加減を確認**しながら施工します。
- ⑯ スクラッチ(研磨キズ)や 薄い縞模様 が気になる場合、別売りの**ボルツNEO**で追加研磨します。
- ⑰ 白化が激しい場合、研磨箇所を水で濡らして鏡面になる場合、**ガラスメッキで鏡面**になります。
- ⑱ モールの深部まで変質し白化がひどい場合、**シミが残る**場合がありますのでご留意下さい。



ボルトツ10セット内容(開封後、素材機能の有効期間3ヶ月)

※必ず先に目立たない部分で**テスト研磨**後に、状況をご確認されてから全体を施工して下さい。



※セット本数により、組合せ内容が異なります(画像は1本セット用)

■**セット内容** 到着後、3日以内に**本体パックを開封**してご確認下さい。(ツールの色変更あり)

- ① ボルトツ10 ② ガラスメッキ HGP-997 ③ 専用スチールウール ④専用両面スポンジ
- ⑤ ゴム手袋(色変更の場合あり) ⑥ マスキングテープ ※拭き取りは、未使用面で
- 施工施工説明書 ※投稿レビュー予定ご案内の方のみ トライサンプル + NEO



- 要点1. 50~70cm 長程度で、初期の白化のモールであれば、手磨き(約5分程度)ダケで研磨できます。
 ひどく白化している場合は、10cm 毎に、ウールを度々変え強めの力で研磨を繰り返して下さい。
 非力な方や女性の方は、研磨の回数を増やして施工してみてください。必ず鏡面になります。
注) ボルトツ10・ガラスメッキが余れば、完全密閉(シーラーなどで)して、冷蔵庫内で保管して下さい。

- 要点2. 開封放置後、3ヶ月以上経過したボルトツ10は、変質の可能性があるので、ご使用を避けて下さい。

- 要点3. トップコート塗料は、ガラスメッキHGP-997(国交省溶剤検査試験済み)です。
 変質しやすい安価なシリコン系ではなく、組成試験で「ガラス」と認定された**特許素材**に、密着率の高いバインダーを混合しました。

市販のガラスコーティング剤では海水の8倍濃度噴霧には耐えられません。

※大容量タイプは、別売り 試験表から抜粋 →

国土交通省 告示 第 1400 号	国土交通省平成 16 年 9 月 29 日 告示第 1178 号による改正	第 11 不燃材料(ガラス認定)
鉄道車両用施工の燃焼試験	社団法人 日本鉄道車両機械技術協会	試験成績 判定 不燃 車両燃試 14-244K
溶剤試験の項目	JIS 溶剤試験の諸条件	試験の結果

- 要点4. 返品交換は必ず、**着後3日以内に内容確認**。
連絡なしの返品行為に就いては、着払いで返送させて頂きます。

販売元 762-0011 坂出市江尻町 1669-2 インテック・マツモト ボルトツ資源開発室 FAX 専用 0877-46-7620 intec-m@niji.or.jp

▼その他特殊ケミカル動画

虫が付着しない防汚剤→



雨後対策の速乾剤→



ボルトツ研磨剤→



▼ 効率の良い ガラスメッキ 施工手順のご案内 ▼

▼ ガラスメッキ 特許庁/商標登録 第6479615号

ボルト10の研磨当日よりも、落ち着いて研磨モレを確認できる 翌日の施工 がお勧め
特許成分配合の HGP ガラスメッキをご用命賜りまして、誠にありがとうございます。
施行の選択は、【塗膜を、厚く一回で塗る】 か 拭き取りを数回重ねる かです。

先ず、お求め頂きました【HGPガラスメッキ】の主素材は、国内の特許成分を配合した素材で国土交通省の組成試験で【ガラス】と認定された溶剤です。 施工動画→
市販のどのトップコートよりも、素材の優位性を化学的に立証
できますので安心してご使用下さい。



- ① 研磨後に、ボルト10の成分や鉄粉がなくなるまで**全て洗い流**します。
- ② アルミモールの表面が、**完全に乾いている**ことを確認します。
- ③ スポンジの角部分に滴下します。広い面積の場合、施工面にも数滴滴下します。
- ④ モール1本分(1回分)のガラスメッキ量は【**スポンジ角に数滴**】で十分です。
- ⑤ 塗布方法は、ハケで塗る要領で、なでる程度の力で1本を**真っ直ぐ**に塗ります。
- ⑥ **塗りムラがある場合**、**塗布直後**にスポンジの未使用部分で**拭き取り**します。
- ⑦ 拭き取る場合、**真っ直ぐカナ**を引く要領で、勢いよくスパーンと拭き上げます。
- ⑧ 塗りムラがあり、**拭き取りした場合は、20分後に2回目を施工**します
- ⑨ **厚めに塗りムラ・スジなく** 塗布できている場合は、拭き取りは不要です。
- ⑩ **15秒以上塗布し続ける**、又は**施工後20分以内に施工面に触れる**と、白化します。
- ⑪ 白化した場合は、**パーツクリーナー**で溶解して、②から再施工します。
- ⑫ 数日後に白化に気づいた場合は、ボルト10の研磨手順⑤から軽く再施工します。
- ⑬ 施工後、最低でも【**1時間は露天、雨・雪**】に濡らさないように**養生**して下さい。
- ⑭ 数日後に**数回の施工**をしておく、より再発が抑えられます。 お勧めです。
- ⑮ 本液が余れば、シーラーなどで完全密封し、**冷蔵庫**で保管して下さい。
- ⑯ 余った溶剤は、自転車や家庭用品などのサビ易い箇所に施工して下さい。
- ⑰ ご使用されたスポンジ・手袋は再利用不可です。分別ゴミで廃棄して下さい。
- ⑱ **広い面に施工する場合**、**塗布した直後に極細クロスで拭き取りながら施工**します。
- ⑲ **塗装面に施工する場合**、収納庫のドアや室外機などで練習後にご利用下さい。

※新車時にモール施工しておく、買い替えまで 白サビ知らず となります。

※施工時のご質問、疑問などがございましたら、ヤフオクの出品中の質問又は、

施工対応の専用アドレス intec-m@niji.or.jp までご案内下さい。