

特殊コーティングの取り扱い注意事項

※ご購入頂きました際は全ての注意事項をご理解頂き同意した事となります※

この製品は、セラミック系耐熱ブラックコーティング、オリジナル高耐熱仕様ブラックコーティングの2種を採用しています。

サイレンサー：セラミック系耐熱ブラックコーティング

エキゾーストパイプ、集合部、テールパイプ：オリジナル高耐熱仕様ブラックコ

ーティング

セラミック系耐熱ブラックコーティング：放熱性に優れた塗料を更に耐熱性の高い仕様として改良を重ねた製品。艶消しブラックで高級感のあるシックなイメージが出ます。

オリジナル高耐熱仕様ブラックコーティング：熱負荷の高いチタンエキゾーストパイプに施工する為、耐熱性、耐久性を根本的に見直し協力会社と STRIKER がタッグを組み度重なるテストにより完成した STRIKER ブラックライン専用オリジナル高耐熱仕様ブラックコーティングです。ベースコーティング剤に特殊な配合によるコーティング剤で**施工面にザラザラとした多少の凹凸がある施工**となります。表面積を増やす事で冷却効果 UP と高耐熱の特性を併せ持つハイブリッドコーティング。

※サイレンサーとパイプ部で異なるコーティングを施工しますので同じ黒色でも若干お色が異なります。予めご了承願います。

お色の調整、サイレンサーとパイプ部で同じ塗料を施工する事はできません。

お色の違いによる返品、交換はお受けできません。

変形、高温、ブレーキクリーナー、ガソリン等の溶剤にも耐性を持っていますが、少しの接触・衝撃等でも表面に変化が出る事がございます。

このクオリティを維持するためにも、注意事項をよくお読みになってから作業を行って下さい。

装着時には軍手等の綿を使用した作業用手袋はオリジナル高耐熱仕様ブラックコーティング部分（パイプ部分等）に引っ掛かり易く綿が付着しやすいため使用を控え、上記以外のメカニックグローブ等による作業を推奨します。また、塗膜は工具接触などによりキズ、剥がれの恐れがありますので、十分注意して作業を行って下さい。

1、 装着直後の走行前に必ず熱入れを行う必要があります。

取り付け完了後 3 分間のアイドリングを行い、エンジンを停止し触れる位までしっかりと自然冷却します。

上記熱入れを 3 回繰り返し行って下さい。その後アイドリング～低回転の空ふかしでマフラーに再度熱を入れ塗装部から発生する煙が出たらエンジンを停止し自然冷却した後再度熱入れをします。これを煙やにおいが治まるまで数回繰り返します。

煙やにおいの原因である塗膜内の溶剤をなるべく揮発させてから走行して下さい。(においに関しましては使用頻度により解消具合が事なります)

過度な熱入れを行ったり、熱入れせず走行したりすると塗装面がはがれる原因となりますので絶対にお止め下さい。使用後に生じる表面の変質や剥離等には、不適切な初期の熱入れが大きく影響します。

また、発生する煙は有害なため、吸い込まないよう風通しの良い場所で始動して下さい。

2、 接着性の強い粘着性テープや養生テープ等は使用しないで下さい。

取り付け・取り外しの際などの養生には、清潔で柔らかい新聞紙、エアキャップ等を巻きつけて行き、粘着物がマフラーに接触しないようご注意ください。

粘着性テープや養生テープ等を使用すると、塗装に粘着材が残ってしまい、粘着材で表面の風合いを損ねたり、これを剥がす際に塗装に異常が生じる場合があります。

テープを使用する必要がある場合は、塗装用の紙マスキングテープ以下の粘着性なら問題ありません。

3、本製品は半艶消しのコーティングとなります。硬い物で軽く触れるだけでその部分に艶が出たり、変色、塗装割れする場合がありますので取り扱いには細心の注意をお願い致します

4、素手で触れると手の油が塗装面に付着し、そのまま熱を掛けてしまうと表面にシミが発生します。同様に、表面に油分が残っている状態で温度を上げるとシミが発生します。下記の手順により、油分を取り除いてからご使用下さい。

5、塗装面のお手入れは、まず流水などで表面の砂やホコリ、泥汚れ等の固形物を落として下さい。次に、傷がつかないように清潔で柔らかい毛の長いブラシを使い中性洗剤で優しく

洗浄します。(ウエスやスポンジを使用しますとパイプ部分の表面に繊維やカスの付着、変色が生じる恐れがありますので使用を避けて下さい。) ブラシによっては表面のつや消しの風合いが損なわれる恐れがありますので、作業を行う前に目立たない箇所でご確認の上、洗浄作業を行って下さい。

又、柔らかいブラシを使用していても、強くこすったり、泥汚れが残っていた場合、傷が付いたり表面の風合いを損ねる恐れがありますのでご注意ください。

中性洗剤を使って洗浄を行ったあと、パーツクリーナー等を使用しクリーニングしてください。パーツクリーナーご使用の際はウエスやブラシで拭き上げたりせずパーツクリーナーを吹きかけるだけにして下さい。ウエス等を併用すると変色・変質の恐れがあります。

6、パーツクリーナー等を使用する際は、コーティングの熱入れが行われていない状態で溶剤、薬液等を使用した場合や、マフラーが熱いときに塗布すると、塗装面に異常・はがれが発生します。「必ず完全にマフラーが冷えた状態で作業を行って下さい。」

7、表面保護の為、無溶剤のシリコンスプレーを塗布する事をお奨めします。(和光ケミカルのSL等)。シリコンスプレーは耐熱性も高く、汚れなどの付着を抑え、汚れてしまっても、塗布してあれば洗浄も比較的簡単に行えます。ただし特性として水で流れてしまう為、定着性が悪いのでこまめなお手入れが必要です。

8、表面保護の為にガラスコートを使用することはお止め下さい。ほぼ確実にムラやシミが発生します。製品によっては使用可能なものが存在する可能性もありますが、当社では未確認です。

9、セラミック系耐熱コーティングは耐熱温度が約900℃、高耐熱の耐熱温度は約1000℃の塗料となりますので、使用開始直後の熱入れが適切であれば通常のご使用で温度上昇による剥離等は発生しませんが、初期の焼き入れが不適切な場合や想定した耐久温度を越える負荷がかかった場合その限りではありません。なお、変色は経年変化により僅かに生じます。また、シャーシダイナモ、レース等での使用は想定しておりません。