



## 84112-XNCF-K1S0 CIVIC TYPE R REAR WING

### 取付・取扱説明書

この度は、無限製品をお買い上げ頂きありがとうございます。

以下の注意点を正しくご理解の上、お取り付け下さいますようお願い申し上げます。

取り付け後は、本書を必ずお客様にお渡し下さい。

#### ⚠️ ご注意

1. 開梱後は、ただちに梱包内容（構成部品表を参照）の不足や破損のないことを確認して下さい。
2. 取り付け前に、適合車種の確認を行って下さい。  

[適合車種]	CIVIC TYPE R	DBA-FK8
		6BA-FK8
3. 純正パーツの取り付け・取り外しは、サービスマニュアルに従って、作業を行って下さい。
4. 本製品の改造、組み付け不良、誤使用による不具合・事故等については、弊社は一切責任を負いませんのでご了承下さい。
5. ボルト及びナットの締め付けには、寸法のあった工具を使用して確実に行って下さい。  
また、締め付けトルクの指示がある場合には、規定のトルクにて締め付けて下さい。
6. 作業完了後にボルトのトルクチェックを必ず行い、ゆるみがないことを確認して下さい。
7. 作業環境として20℃以上の温度を保てる場所での作業を推奨します。
8. 両面テープの接着不良を防ぐ為、取り付け後は最低1日以上は水が掛からない様にして下さい。

商品についてのご質問・ご不明な点等ございましたら下記までお問い合わせ下さい。

株式会社 M-TEC 商品事業部

〒351-8586 埼玉県朝霞市膝折町2-15-11

【営業時間10:00~17:00（土日・祝日・弊社指定定休日を除く）】

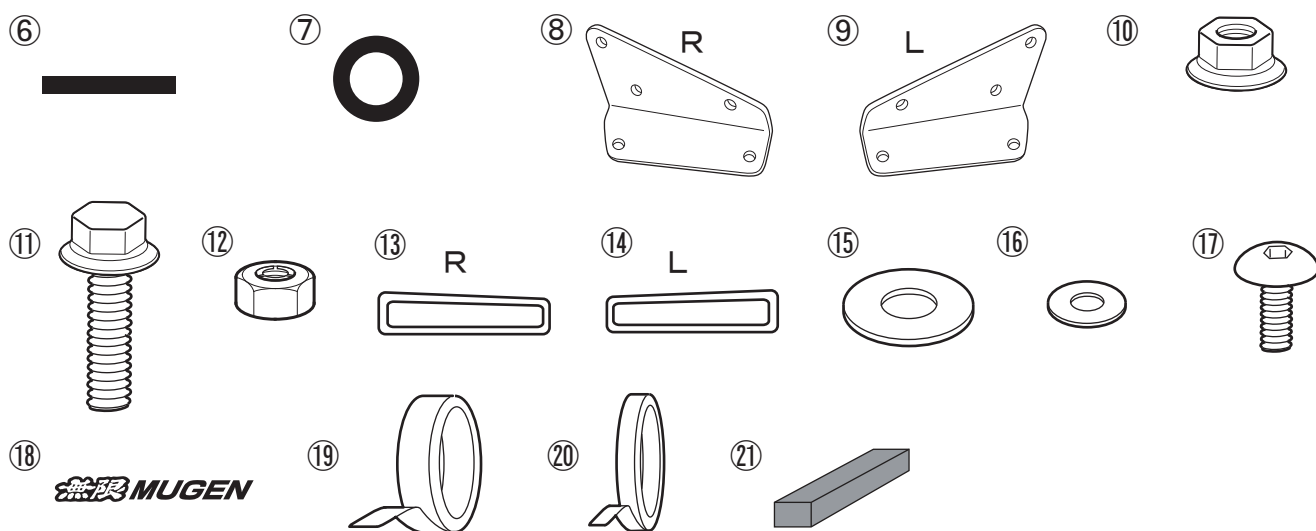
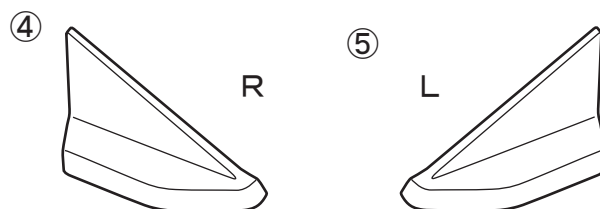
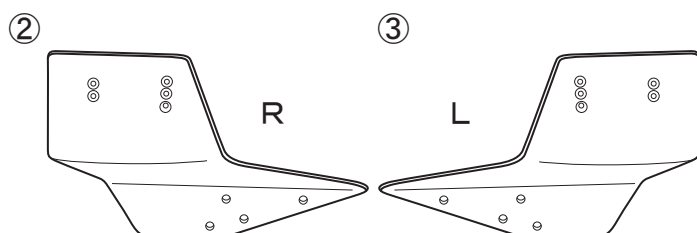
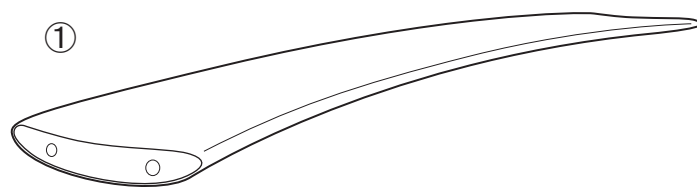
TEL. 048-462-3131 FAX. 048-462-3121

#### お客様へ

1. リア ウィングが事故や接触等により破損・変形した場合は、直ちに修復するか取り外して下さい。  
そのままの走行は、事故発生の原因になる恐れがあり、大変危険です。
2. 自動洗車機での洗車は避けて下さい。  
リア ウィングに無理な力が加わり、破損の原因となることがあります。
3. 定期的にボルト・ナット類のゆるみ（※トルクチェック）、ガタ等を点検し、取り付け状態を確認して下さい。  
※指示トルク値は取説作業欄を参照

## 【構成部品表】

No.	PARTS NAME.	QTY.
①	ウイング	1
②	ステー R	1
③	ステー L	1
④	カバー R	1
⑤	カバー L	1
⑥	ブラックアウトフィルム	1
⑦	エプトシーラー	4
⑧	ブラケット R	1
⑨	ブラケット L	1
⑩	フランジナットM6	4
⑪	フランジボルトM6×65	4
⑫	Uナット	6
⑬	テールゲート ストッパー R	1
⑭	テールゲート ストッパー L	1
⑮	ワッシャー (大)	6
⑯	ワッシャー (小)	12
⑰	ボタンボルトM6×20	12
⑱	ステッカー	2
⑲	両面テープ (W=10mm)	1
⑳	両面テープ (W=5mm)	1
㉑	クッションテープ	1



本書本文中の使用部品番号は構成部品表に準じます。

## 【必要工具】

- ・IPA ・ウエス ・ヘキサゴンレンチ4番 ・メガネレンチ/10mm ・スパナ/10mm
- ・トルクレンチ・ソケットレンチ/10mm ・クリップリムーバー ・スケール ・ハサミ
- ・ドライヤーやヒートガン等 (作業環境に応じて使用する。) ・マスキングテープ

## FRPゲルコート仕上げ製品の特性及び塗装作業の注意事項

### ●FRPゲルコート仕上げ製品の特性

FRP製ゲルコート仕上げの商品は複雑な形状を製造するのに適したハンドメイドで製造した商品です。そのためPPE、ABS樹脂製塗装済み商品とは取扱いが異なります。ハンドメイド製造品のため、車両、商品の個体差により、塗装前にフィッティング確認、取付穴などの修正及び、製品表面の面出しや製法上発生するキズなどの修正等の下地処理が必要となります。予めご了承下さい。

### ○塗装作業の注意事項

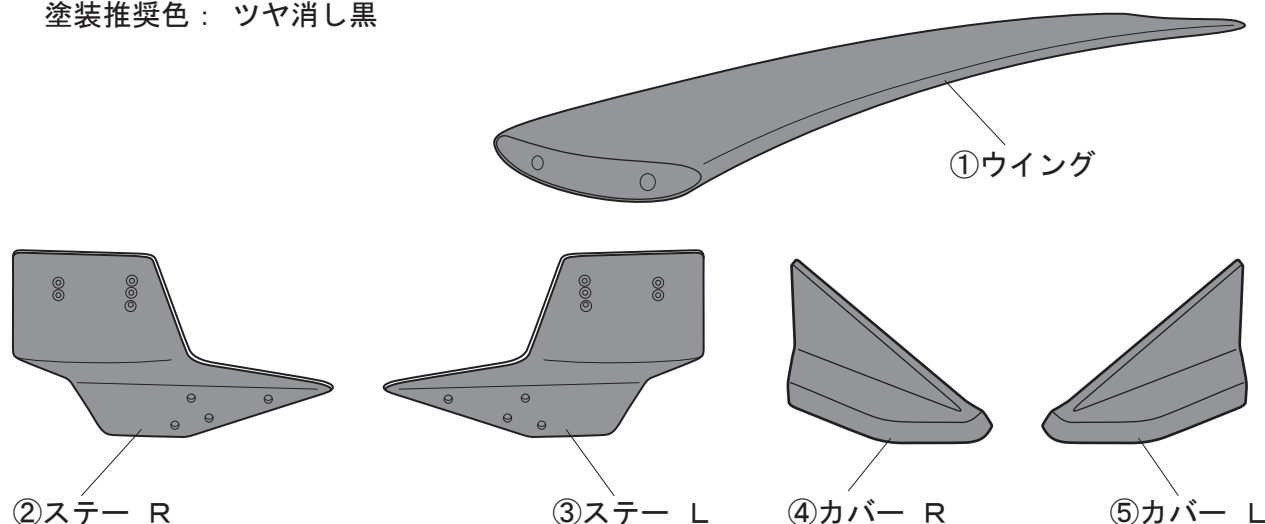
下記の点にご注意ください。

1. 塗装作業前に必ず車両への仮付けを行い、無理なく取り付けができることを確認して下さい。取付穴および車体部品とのフィッティングの調整を行って下さい。車両個体・製品個体差等で修正が必要になる場合があります。
2. 製造工程上、製品表面にヤスリ跡、合わせ面の補修、修正跡、ゲルコート表面の細かい凸凹があります。本塗装前に必ず下地処理を行って下さい。
3. ゲルコート仕上げ状態のままのご使用は出来ません。製品を良く確認の上、必ず全面にサーフェーサー、パテ、耐水ペーパーによる面出し作業、足付け作業などの下地処理を行った上で、本塗装を行って下さい。特に、割型面部はピンホールが発生し易いので、必要に応じてパテ修正・面出し等の下地処理を行って下さい。  
\*なお、FRPゲルコート製品はその製法上、ABS、PPE樹脂製塗装済み商品と同等の面品質が出ない場合があります。予めご了承下さい。
4. 乾燥は、常温乾燥をお勧めします。強制乾燥での焼き付け仕上げ温度の上限は50℃です。FRP製品を50℃以上に加熱すると変形する場合がありますので、ご注意下さい。
5. その他につきましては、塗料メーカーの取扱説明書に従って、有機溶剤中毒および引火事故等の危険防止に努め、作業を行って下さい。

## I. 塗装作業

1. ①ウイング、②ステー R、③ステー L、④カバー R、⑤カバー Lを塗装する。

塗装推奨色： ツヤ消し黒

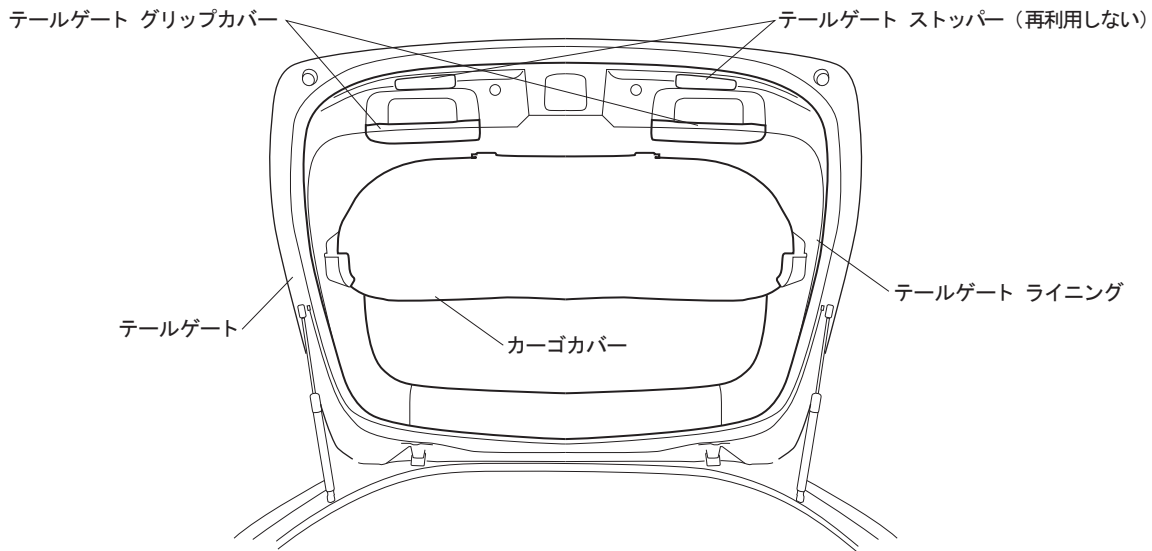


- 《作業上の注意》
- ・内装部品等に傷を付けないよう注意すること。
  - ・ケガ防止の為、保護具等を着用して作業を行うこと。
  - ・作業は、他の人に保持してもらいながら行うこと。
  - ・必ず適切な工具（工具サイズ）を使用すること。

## II. 取付準備

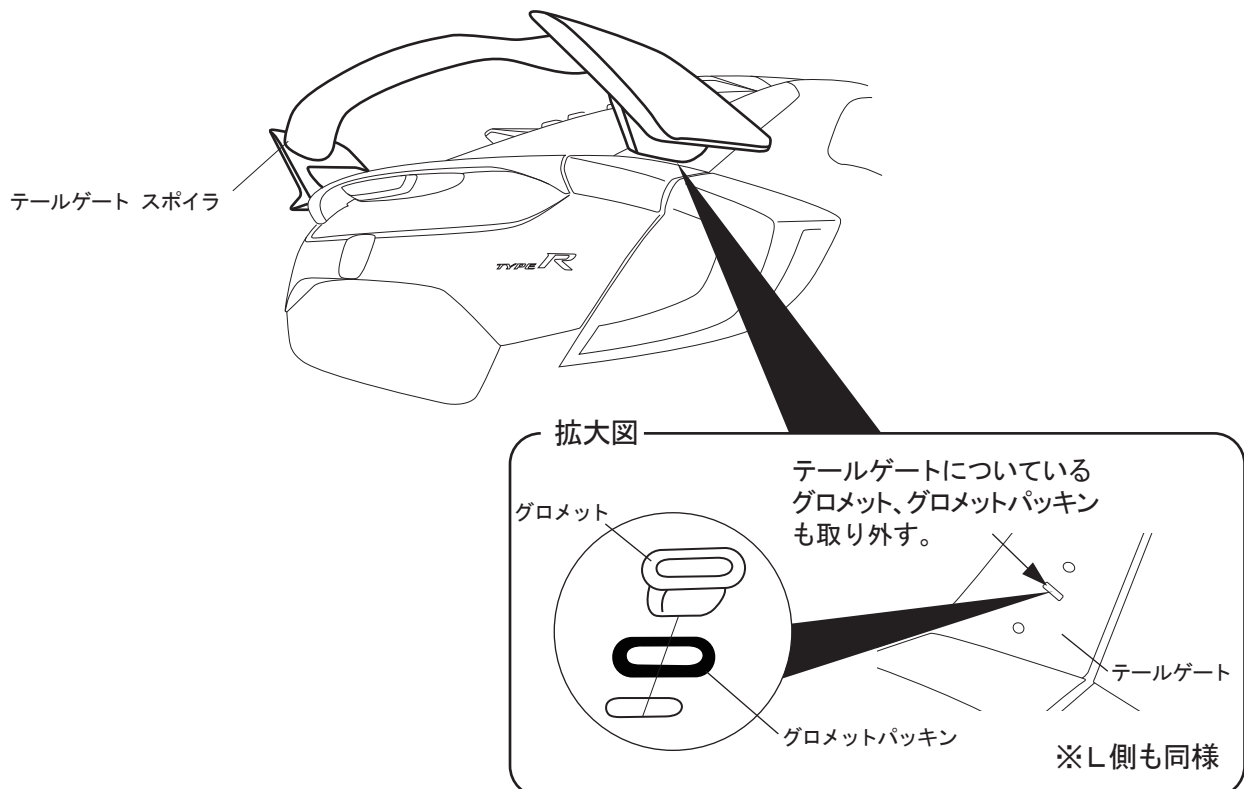
1. テールゲートを開け、テールゲート グリップカバー、カーゴカバー、テールゲート ライニング、テールゲート ストッパーを外す。

※このとき外したテールゲート ストッパーは再利用しない。



2. テールゲートからテールゲート スポイラを取り外す。（サービスマニュアル参照）

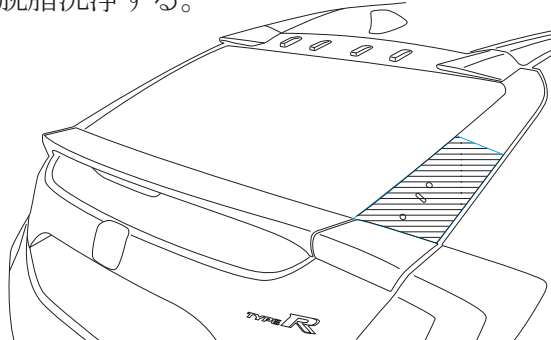
※このときテールゲートに付いているグロメット、グロメットパッキンも同時に取り外すこと。



- 《作業上の注意》
- ・内外装部品等に傷を付けないよう注意すること。
  - ・ケガ防止の為、保護具等を着用して作業を行うこと。
  - ・作業は、他の人に保持してもらいながら行うこと。
  - ・必ず適切な工具（工具サイズ）を使用すること。

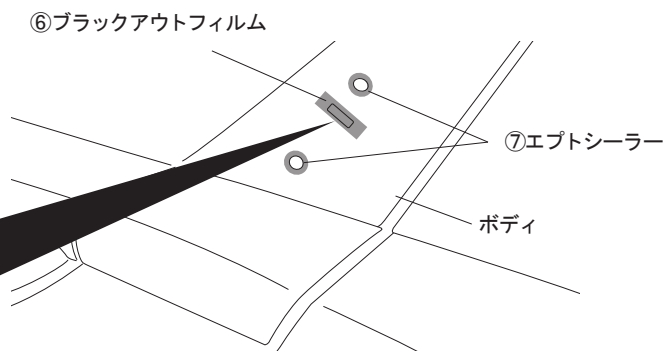
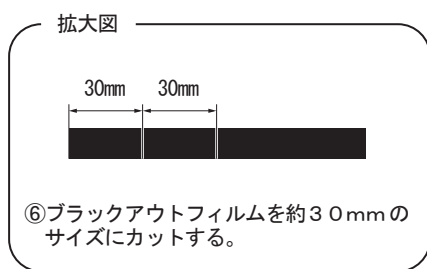
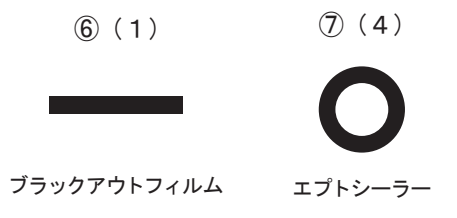
### Ⅲ. リア ウイングの取付

1. テールゲート下図斜線部を脱脂洗浄する。



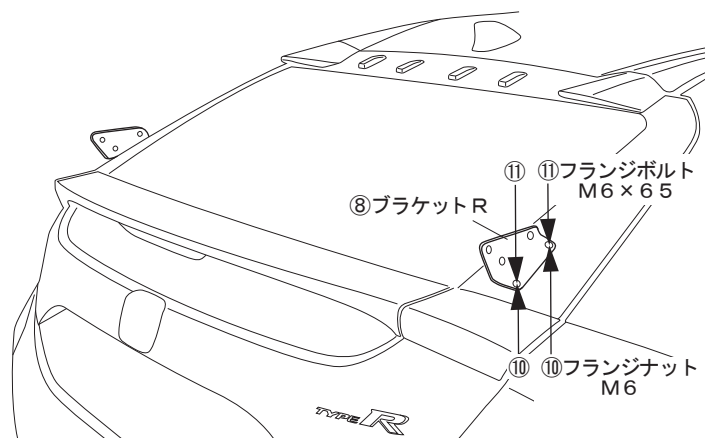
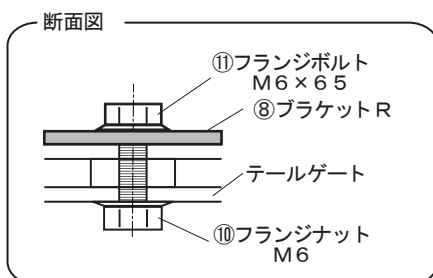
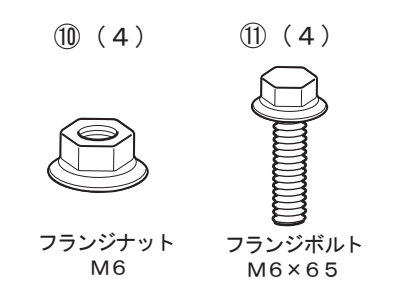
※L側も同様

2. ハサミ等で、穴を覆えるサイズ（約30mm）に切り出した⑥ブラックアウトフィルムと⑦エプトシーラーをテールゲート上面のボルト穴及びグロメット穴に貼り付ける。



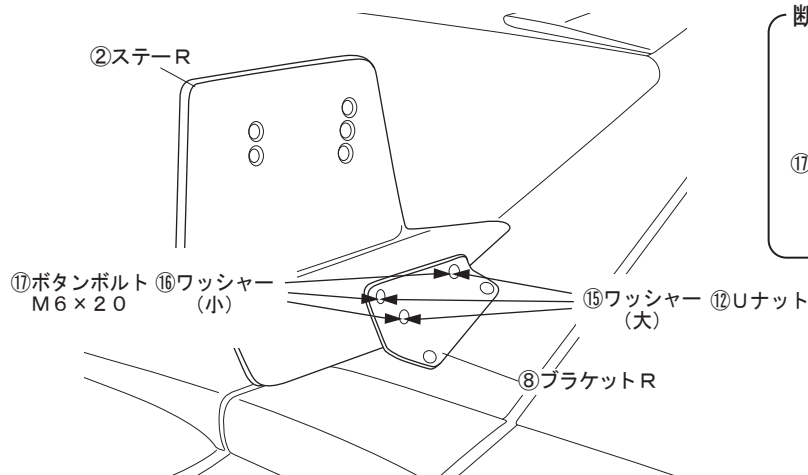
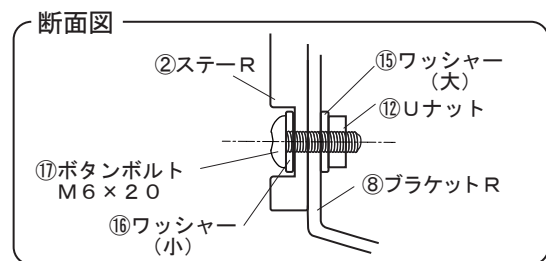
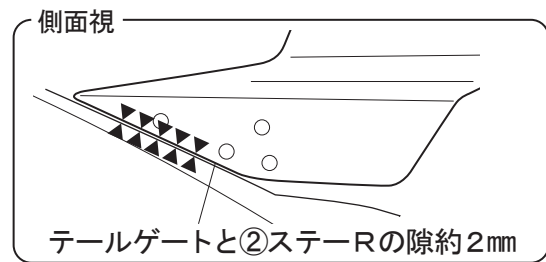
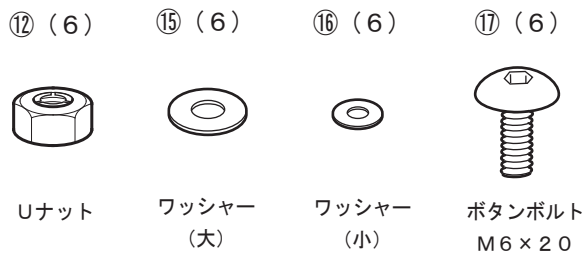
※L側も同様

3. ⑧ブラケット Rを⑪フランジボルトM6×65と⑩フランジナットM6を使い、テールゲートに仮固定する。



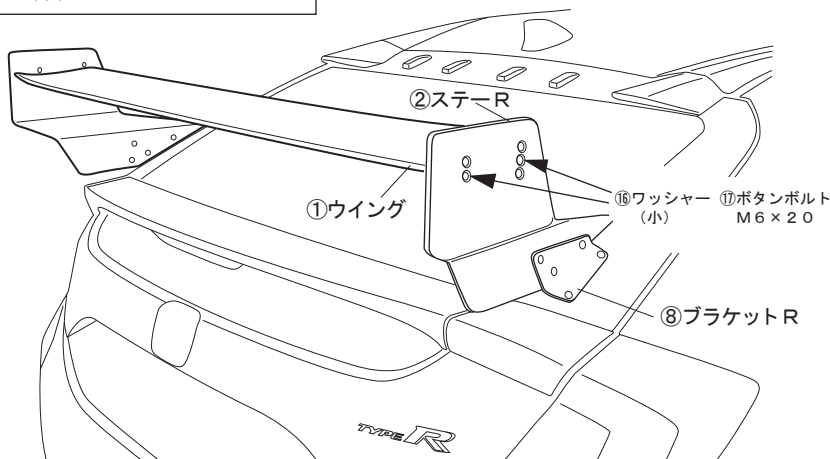
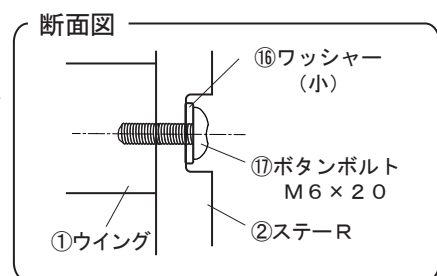
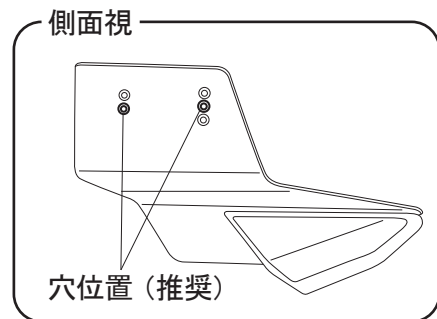
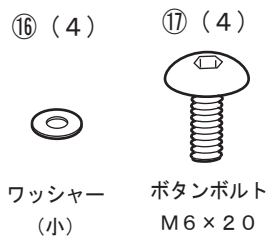
※L側も同様

4. ②ステー Rを①⑦ボタンボルトM6×20と①⑥ワッシャー (小)、①⑤ワッシャー (大)、①⑫Uナットを使い、①⑧ブラケット Rに仮固定する。



※L側も同様

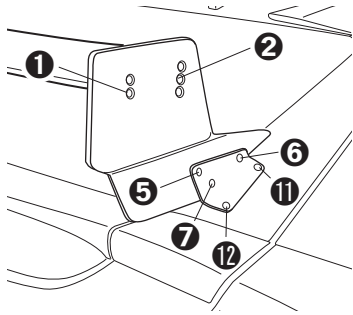
5. ①ウイングを①⑦ボタンボルトM6×20、①⑥ワッシャー (小) を使い、①②ステーRに仮固定する。  
※ステー及びウイングに傷を付けないよう注意すること。



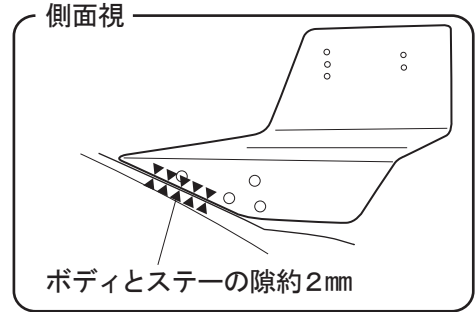
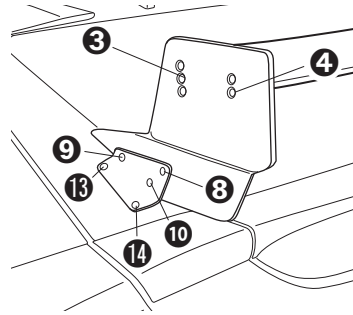
※L側も同様

6. 各部の取り付けバランス及びクリアランスを確認し、下記の順 (①~⑭) で各ボルトを規定の締付トルクで締付け、固定する。

[R側]



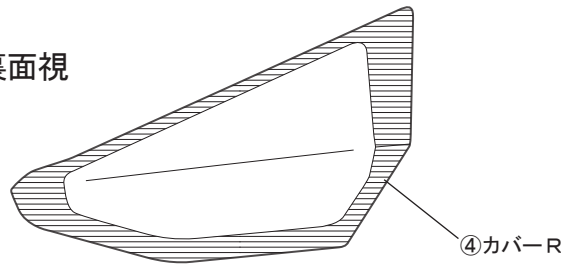
[L側]



⚠ 締付けトルク 9.3 N.m

7. ④カバー R裏の斜線部を脱脂洗浄する。

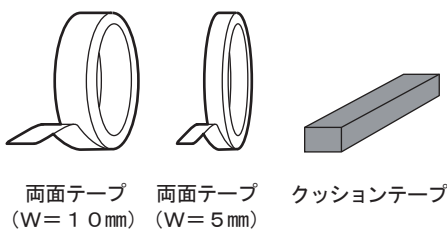
※裏面視



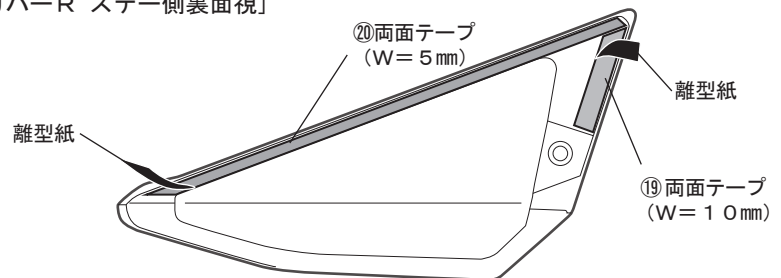
※L側も同様

8. 下図を参照し、④カバー Rに⑲両面テープ (W=10mm)、⑳両面テープ (W=5mm)、㉑クッションテープを貼り付け、⑲両面テープ (W=10mm)、⑳両面テープ (W=5mm) の離型紙の一部を剥がし、めくり出して表側に折り返し、マスキングテープで固定する。

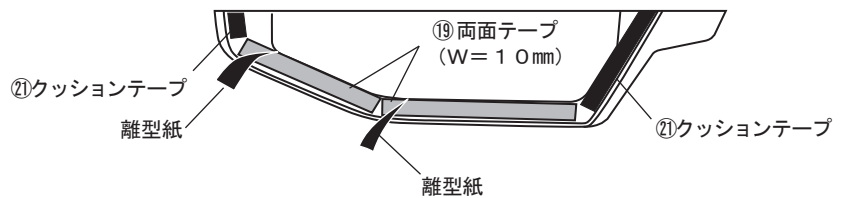
⑲ (1)    ⑳ (1)    ㉑ (1)



[④カバーR ステータ側裏面視]



[④カバーR ボディ側裏面視]



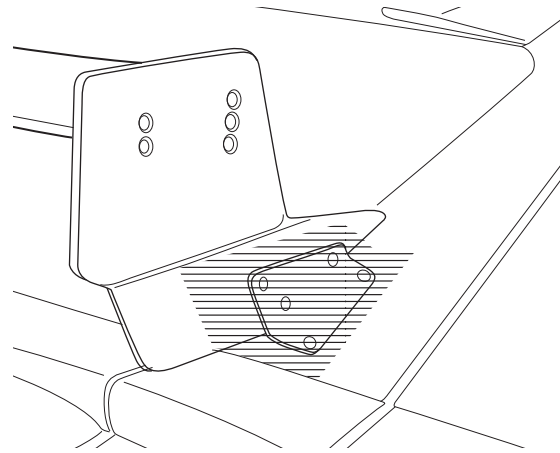
※L側も同様

※両面テープの圧着は十分行うこと。圧着不足は、浮きや剥がれの原因となります。

注意

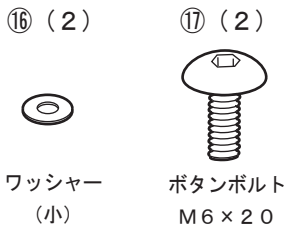
接着力を向上させる為、両面テープ貼り付け時には、作業環境が20℃以上の状態で行うこと。温度が低いときには、両面テープをドライヤー等で温めてから作業を行うこと。

9. 車両斜線部を脱脂洗浄する。



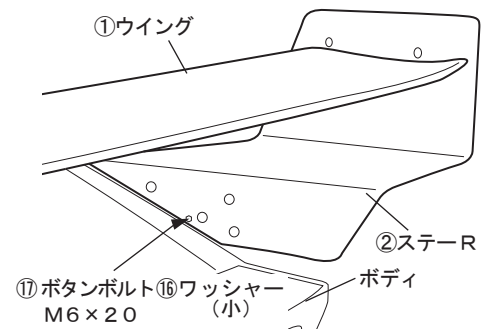
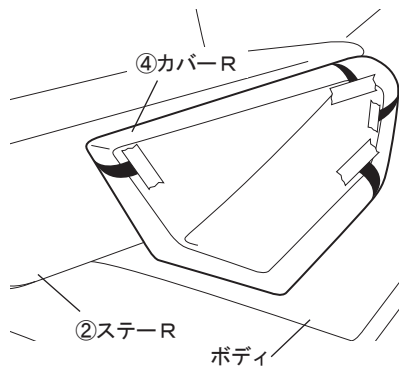
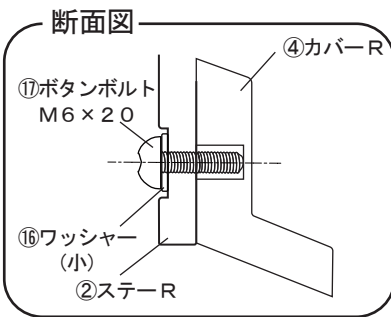
※L側も同様

10. ④カバー Rを②ステー R及びテールゲートに取り付け、⑰ボタンボルトM6×20、⑱ワッシャー (小) を使い、仮締めする。



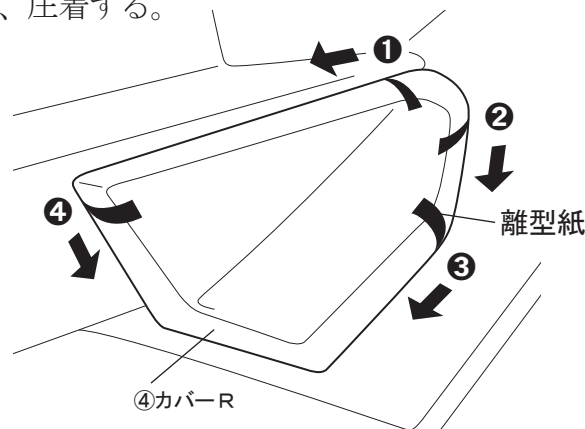
[カバー外側面]

[カバー内側面]



※L側も同様

11. 取り付け位置を確認し、両面テープの離型紙を矢印の方向に下記の順 (①~④) で引き抜くように剥がし、圧着する。



※L側も同様

※両面テープの圧着は十分行うこと。圧着不足は、浮きや剥がれの原因となります。

**注意**

接着力を向上させる為、両面テープ貼り付け時には、作業環境が20℃以上の状態で行うこと。温度が低いときには、両面テープをドライヤー等で温めてから作業を行うこと。



12. III-10で仮締めした⑰ボタンボルトM6×20を本締めする。

⚠ 締め付けトルク9.3 N.m

※L側も同様

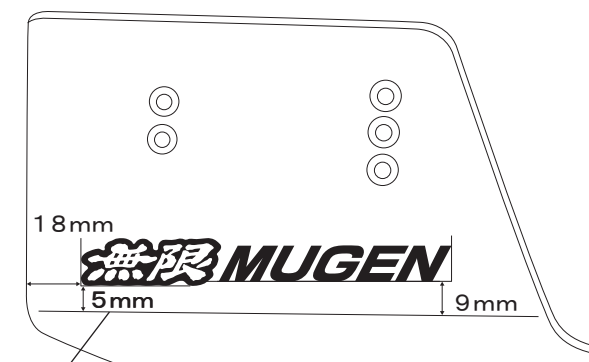
13. 付属の⑱ステッカーを下図の寸法で②③ステー R/Lに貼り付ける。(推奨位置)

⑱ (2)

無限 MUGEN

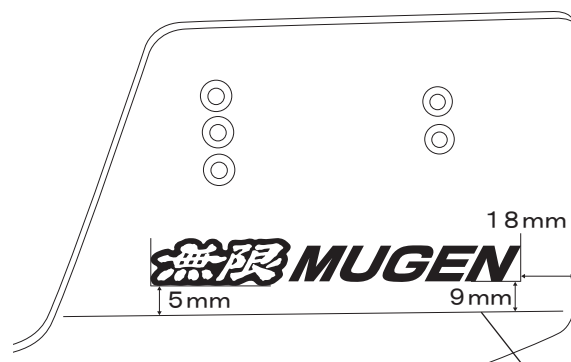
ステッカー

[R側]



R止まり

[L側]



R止まり

14. 取り外しと逆の手順でテールゲート グリップカバー、カーゴカバー、テールゲート ライニング、同梱されている⑬⑭テールゲート ストッパー R/Lを車両に取り付け、復元する。

※テールゲート ストッパーを取り付ける際、R/Lに注意すること。

⑬ (1)

⑭ (1)



R

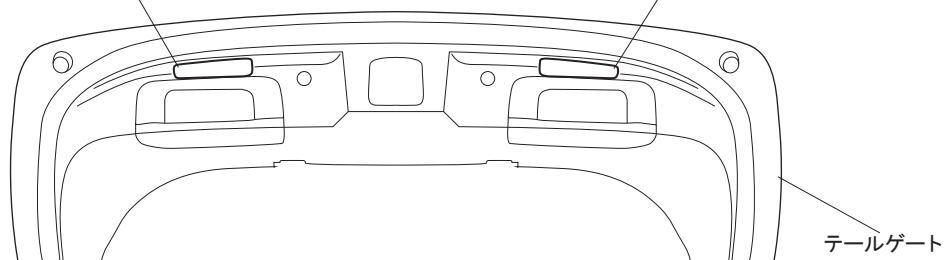


L

テールゲート ストッパー

⑭テールゲート ストッパー L

⑬テールゲート ストッパー R



テールゲート

15. 取り付け状態が完全か、確認する。