



84112-XNM-K0S0 N-WGN CUSTOM UPPER 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. 取り付け前に取り付け車両の型式、車両色と製品色の確認を行ってください。

〔適合車種〕 N-WGN Custom (6BA-JH3・4)

〔色記号〕	無限色記号	ホンダ色記号	色名
	PZ	NH883P	プラチナホワイト・パール
	CB	NH731P	クリスタルブラック・パール
	HG	NH880M	シャイニンググレー・メタリック
	VP	PB89P	プレミアムベルベットパープル・パール
	ZZ	—	未塗装

3. 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御了承下さい。
4. 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、作業を行ってください。

ご不明な点がございましたら下記までご連絡下さい。

株式会社M-TEC 商品事業部 国内販売課

〒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

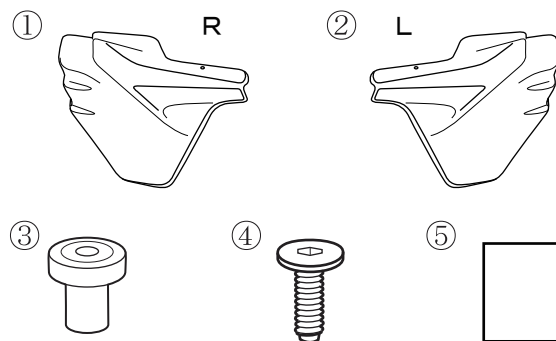
お客様へ

1. アッパー ウイ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。アッパー ウイ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、ガタ等を点検し、取り付け状態を確認して下さい。

【構成部品表】

No.	PARTS NAME.	QTY.
①	アッパー ウイング R	1
②	アッパー ウイング L	1
③	ウェルナット	2
④	低頭ボルト	2
⑤	型紙	取付・取扱説明書内

※⑤型紙は、未塗装品の場合のみ使用します。



未塗装品のみ 未装着品

No.	PARTS NAME.	QTY.
⑥	ステッカー	2



【必要工具】

- ・六角レンチ ・トルクレンチ ・ドリルφ 3、φ 6、φ 8 ・キリ ・ハサミ ・マスキングテープ
- ・イソプロピルアルコール ・ウエス

◇◆塗装作業の注意事項◇◆

1. 乾燥は、常温乾燥をお勧めします。強制乾燥での焼付上限温度は60℃です。60℃以上に加熱すると変形する場合がありますので、ご注意ください。
2. 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。
3. 遠赤外線機でのスポット乾燥はお止め下さい。

推奨品 塗料：2液性アクリルウレタン樹脂塗料（常温乾燥タイプ）

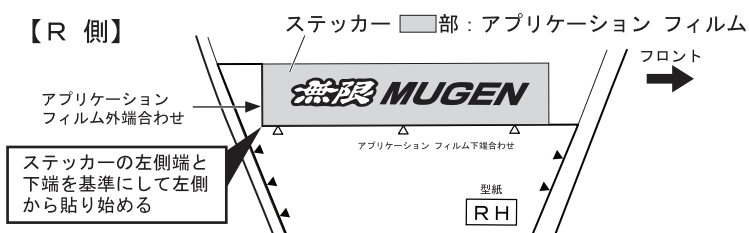
【未塗装品】

※塗装済み品の場合はP3の「I. 取付準備」から始めて下さい。

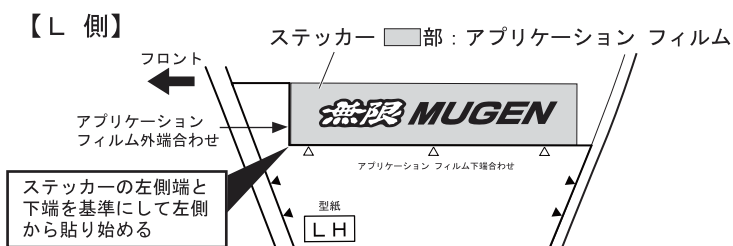
- ①クリア塗装前に下図に従い、型紙を使用してステッカーを左右両側に貼付ける。
その際、貼付け面を脱脂すること。

【拡大図】

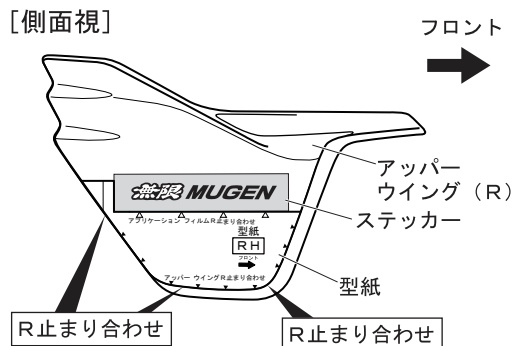
【R側】



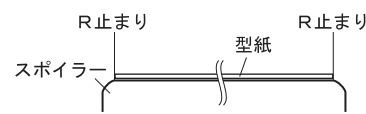
【L側】



【側面視】



【型紙位置合わせ断面図】



※L側も同様

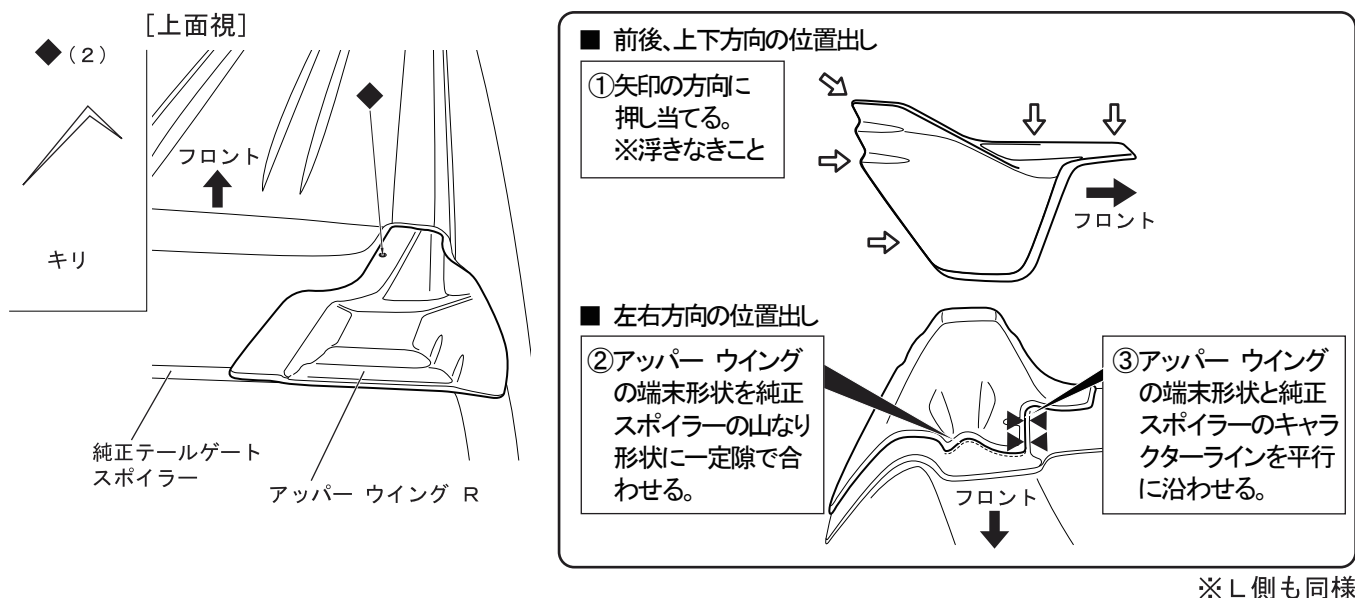
- ②アッパー ウイング R/Lをクリア塗装する。

I. 取付準備

《注意》・アッパー ウイングおよび車体に傷を付けないように注意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。
- ・作業は左右同様に行うこと。

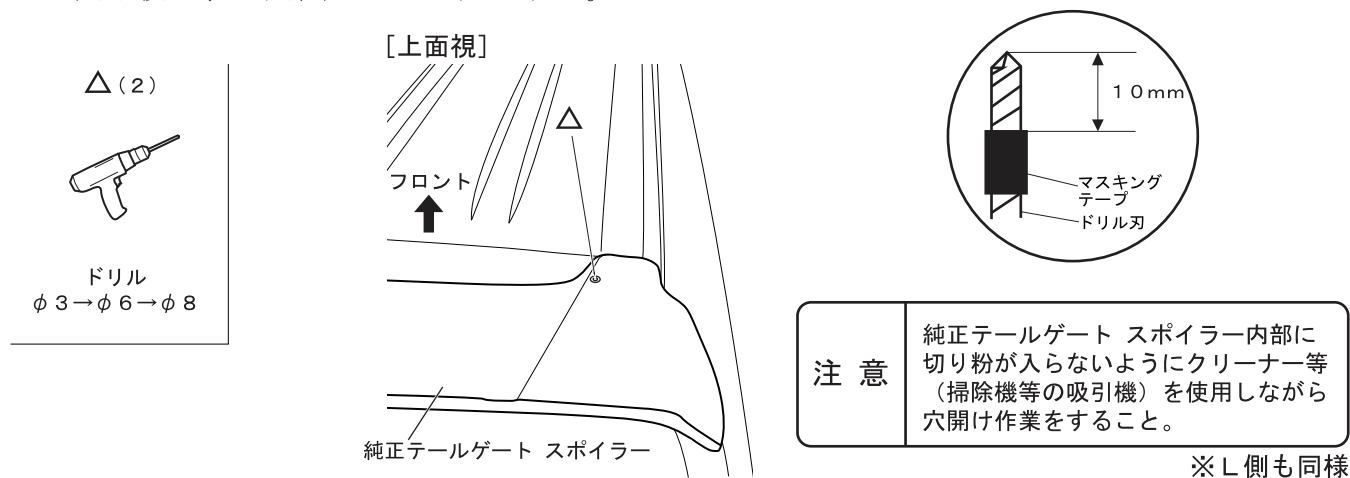
①純正テールゲート スポイラーにアッパー ウイング R/Lを仮当てし、形状に沿わせ押し当てながら取付け位置を確認して穴開け位置をキリで片側1ヶ所マーキングする。



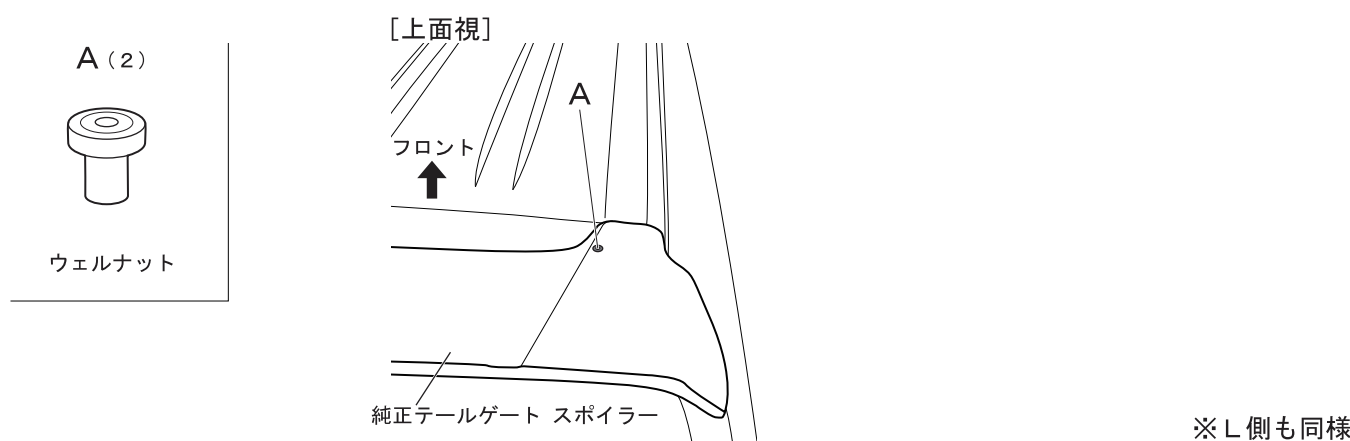
②アッパー ウイング R/Lを取外し、純正テールゲート スポイラーのマーキング位置にφ8の穴を片側1ヶ所ドリルで開ける。

その際に貫通防止策としてドリルの刃にマスキングテープ等を貼っておく。

穴開け後は、穴周囲のバリを除去する。



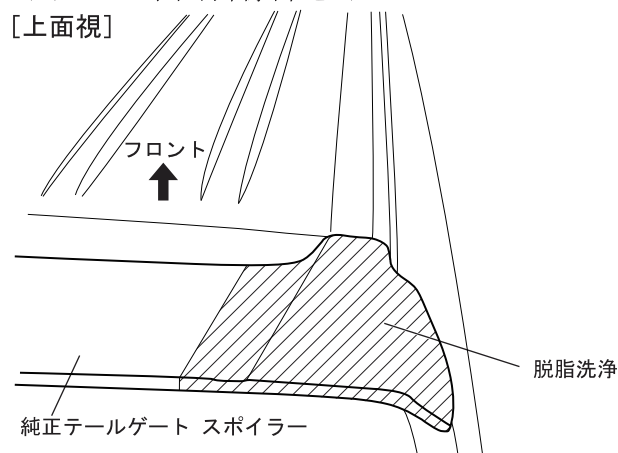
③開けた穴にウェルナット (A) を片側1ヶ所差し込む



Ⅱ. アッパー ウイングの取付

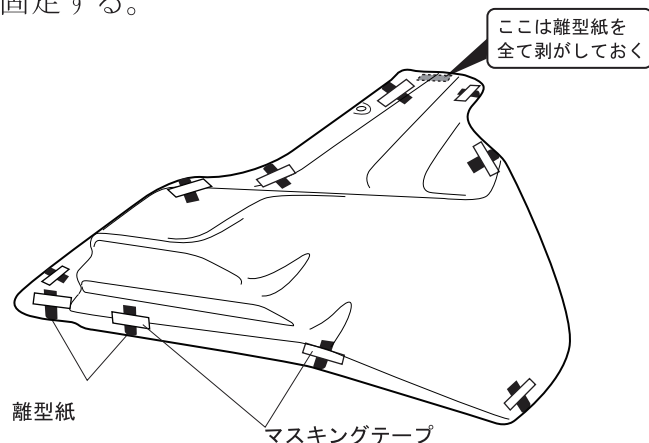
- 《注意》・アッパー ウイングおよび車体に傷を付けないように注意して作業を行うこと。
・作業は他の人に保持してもらいながら行うこと。
・作業は左右同様にを行うこと。

①純正テールゲート スポイラーの下図斜線部をイソプロピルアルコールで脱脂洗浄する。



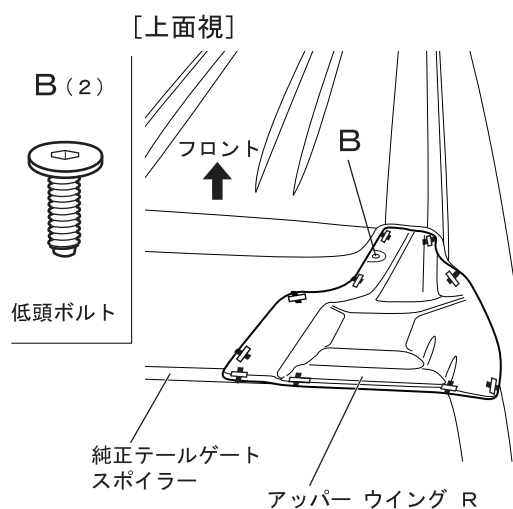
※L側も同様

②アッパー ウイング R/Lの両面テープの離型紙を30mmほど剥がし、表側に折り返してマスキングテープで固定する。



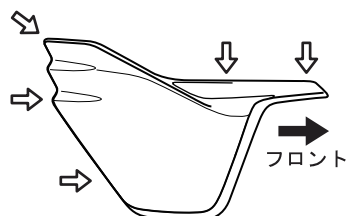
※L側も同様

③純正テールゲート スポイラーにアッパー ウイング R/Lを仮当てし、形状に沿わせ押し当てながら取付け位置を確認して低頭ボルト (B) で仮止めする。



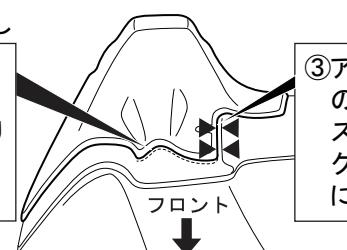
■ 前後、上下方向の位置出し

①矢印の方向に押し当てる。
※浮きなきこと



■ 左右方向の位置出し

②アッパー ウイングの端末形状を純正スポイラーの山なり形状に一定隙で合わせる。

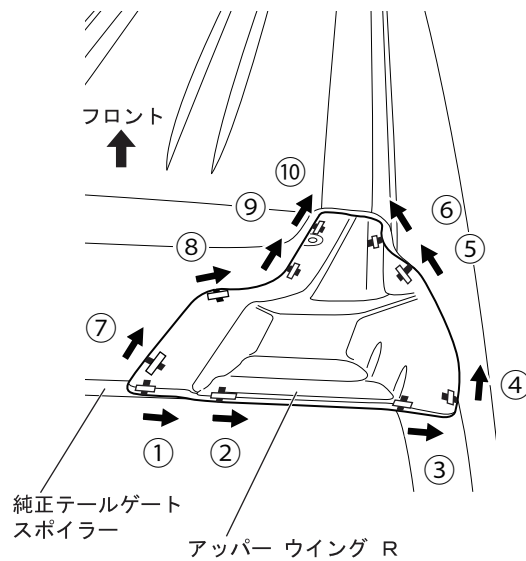


③アッパー ウイングの端末形状と純正スポイラーのキャラクターラインを平行に沿わせる。

※L側も同様

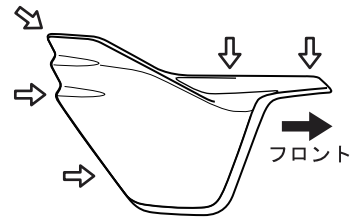
④取付け位置を確認し、両面テープの離型紙を矢印の方向に下記順番で引き抜く様に剥がし、圧着する。

[上面視]



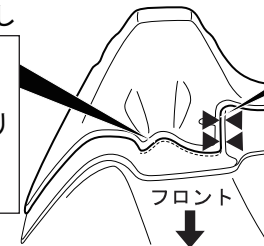
■ 前後、上下方向の位置出し

①矢印の方向に押し当てる。
※浮きなきこと



■ 左右方向の位置出し

②アッパー ウイングの端末形状を純正スポイラーの山なり形状に一定隙で合わせる。



③アッパー ウイングの端末形状と純正スポイラーのキャラクターラインを平行に沿わせる。

※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、アッパー ウイングの浮き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。

注 意

アッパー ウイングの後端が車両最後端とならないよう、位置決めすること。

⑤アッパー ウイング R/Lの取付け位置を再度確認し、低頭ボルト (B) を本締めする。

低頭ボルト (B)
締付けトルク
0.4 N・m
(0.04 kgf・m)

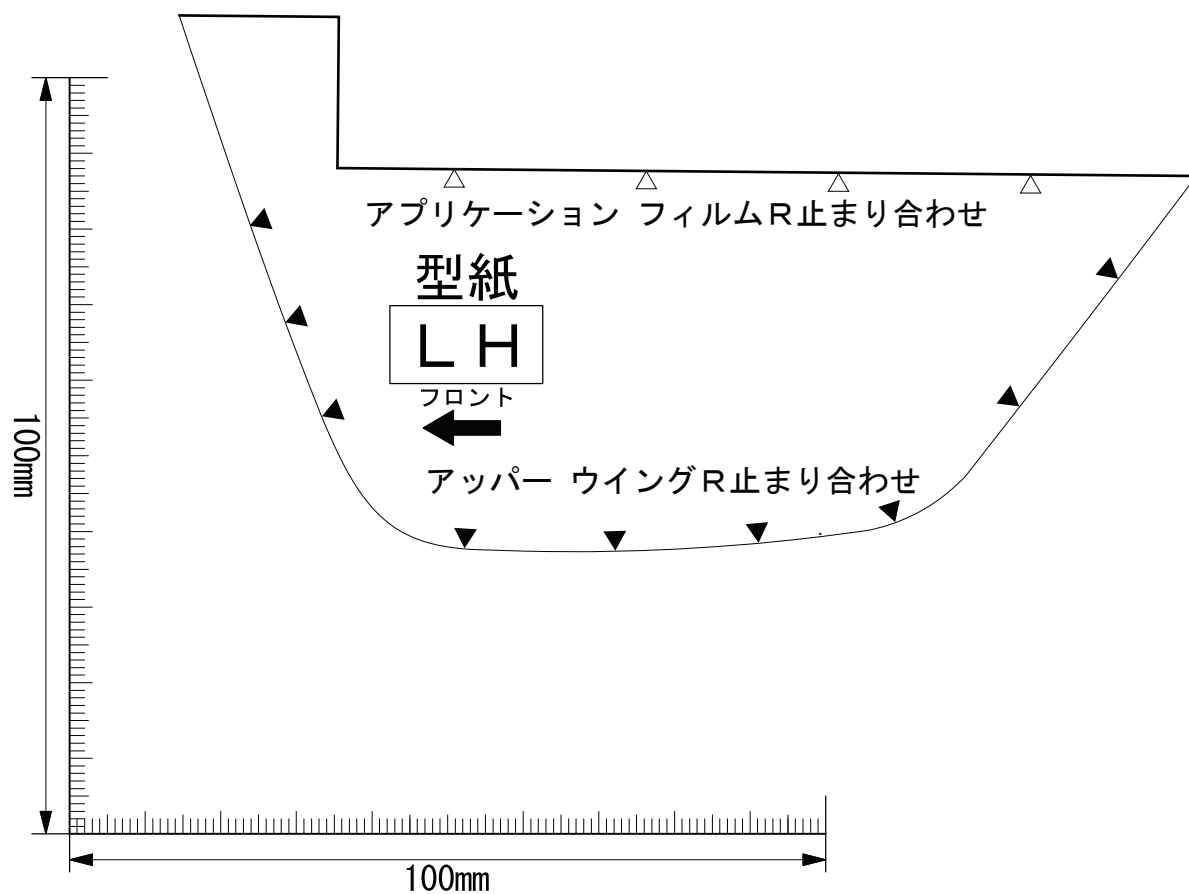
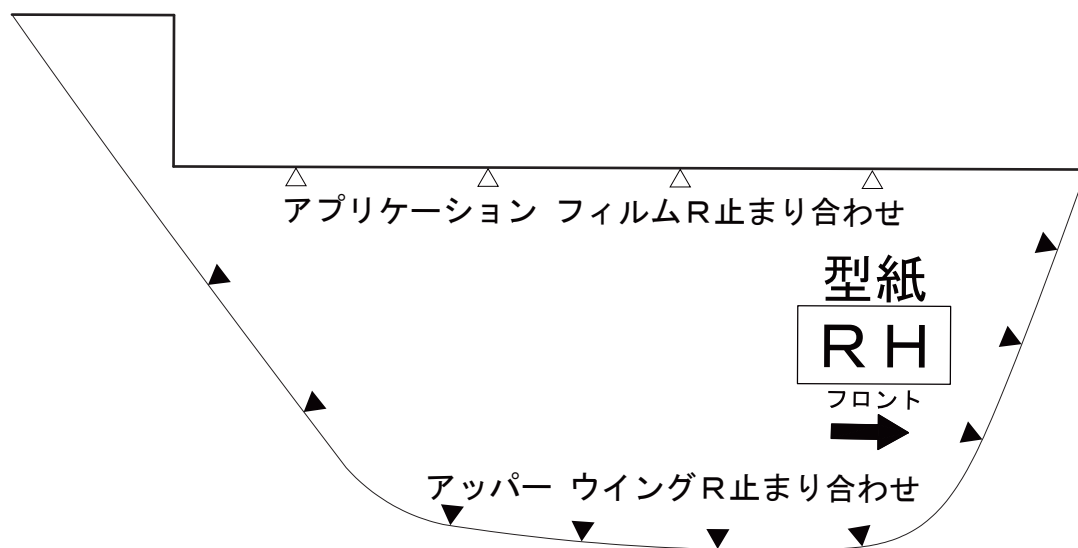
⑥各部の取付け状態が完全か確認する。

注 意

アッパー ウイングの後端が車両最後端となっていないことを確認すること。

XNM アッパー ウイング ステッカー貼付用 型紙

〈注意〉型紙を切る際、刃物で怪我をしないように注意して作業を行うこと。



SCALE 1/1

2019. 10. 1