

トヨタ1L3 (GIN-EI LUSTER/銀影ラスター) ブロック塗装

No	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装 	推奨プラサフ類 ◆EDシーラー Plus (新品 電着パーツの場合) ◆ウルトラサフ Fine Plus ◆ウルトラサフ C	◆プラサフ類はライトシートシステムで明度調整を行う (LS1)。 ◆旧塗膜の剥離は均一に行うこと。
2	下地処理 	プラサフ・旧塗膜 P1000	◆プラサフ・旧塗膜部はP1000ペーパーで丁寧に研磨する。 ※カラーベース膜厚が薄いため、通常より細かいペーパーで仕上げを行う。
3	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	◆エアブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライトで脱脂する。
4	調合 	◆色決め塗装用 ハイアートNext メタリックベース 重量比 100 ハイアートNext 強化剤 5 ハイアートNext ブレンダー 50% ◆仕上げ塗装用 ハイアートNext メタリックベース 重量比 100 ハイアートNext ブレンダー 200%	◆ハイアートNextブレンダーでの希釈は、メタリックベースをよく攪拌した後にメタリックベースに対して比率通りに調合する。 ◆色決め塗装用には強化剤をメタリックベースに対して5%添加する。 ◆仕上げ塗装用には強化剤は使用しない。 ◆仕上げ塗装用のブレンダーはワンランク遅めが最適です。 ※本塗色はメタリック粒子を水平に配向させる必要があるため、仕上げ塗装の希釈が多くなります。
5	メタリックベース塗装 (色決め) 	◆色決め塗装 1回目 ウェットコート 塗装回数 3~4回 2回目以降 ウェットコート 35~45%隠蔽 ~100%隠蔽	◆塗装前にエアブローとタッククロスでホコリ等を取り除く。 ◆コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ※出来るだけ塗装肌を平滑にすること。 ◆カラーベースの膜厚は厚くならないようにすること。
6	メタリックベース塗装 (仕上げ) 	◆仕上げ塗装 1回目 ミディアムコート 塗装回数 2~3回 2回目以降 ミディアムコート 50~70%着色 ~100%着色	◆コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ◆メタリック感を塗板と確認しながら塗装回数を調整する。
7	セッティング 	23°C×10分以上	◆クイヤー塗装時に戻しムラにならないよう十分にセッティングをとる。

8	クリヤー塗装 	推奨クリヤー ◆アケルスト [®] カクリヤー-TIコ Plus クリヤー塗装 ①ライトコートを1~2回行い、指触乾燥後、5分放置 ②光沢が出るよう、1~2回塗装	◆ 本塗色は少しでもクリヤー戻しが発生すると、色相が大きく変化します。 (正面が暗く、スキャンが明るくなる。) いきなり艶を出すように塗装せず、ライトコートの後、十分にセッティングを取り、艶出し塗装を行うことがポイントです。
9	乾燥 	セッティング [°] 23°C×10~20分 強制乾燥 60°C×20分以上	
10	ホリッシング 	各種ホリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKAホリッシングシステム ノンシリコンの水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム。

スプレーガン設定

◆ 色決め塗装

口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3-1.4mm	0.14-0.15MPa	2・1/4回転開き	15cm	3/5-4/5

◆ 仕上げ塗装

口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3-1.4mm	0.14-0.15MPa	2・1/4回転開き	15cm	3/5-4/5

トヨタ1L3 (GIN-EI LUSTER/銀影ラスター) ボカシ塗装

No	工程	作業内容	ポイント														
1	 プラサフ塗装	推奨プラサフ類 ◆ウルトラサフ Fine Plus ◆ウルトラサフ C	◆ プラサフ類はライトシートシステムで明度調整を行う(LS1)。 ◆ 旧塗膜の剥離は均一に行うこと。														
2	 下地処理	プラサフ部 P1000 旧塗膜全体 P2000 クリヤーホカシ部 P4000	◆ P1000ペーパーを用いてプラサフ部を研磨する。 ◆ アブラロンP2000でホカシ際やクリヤー塗装部、アブラロンP4000でクリヤーホカシ部を研磨する。 ※ カラーベース膜厚が薄いため、通常より細かいペーパーで仕上げを行う。														
3	 脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	◆ エアブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライトで脱脂する。														
4	 調合	<table border="0"> <tr> <td>◆色決め塗装用</td> <td>重量比</td> </tr> <tr> <td>ハイアートNext メタリックベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>ハイアートNext 強化剤</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>ハイアートNext ブレンダー</td> <td>50%</td> </tr> <tr> <td>◆仕上げ塗装用</td> <td>重量比</td> </tr> <tr> <td>ハイアートNext メタリックベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>ハイアートNext ブレンダー</td> <td>200%</td> </tr> </table>	◆色決め塗装用	重量比	ハイアートNext メタリックベース	100	ハイアートNext 強化剤	5	ハイアートNext ブレンダー	50%	◆仕上げ塗装用	重量比	ハイアートNext メタリックベース	100	ハイアートNext ブレンダー	200%	◆ ハイアートNextブレンダーでの希釈は、メタリックベースをよく攪拌した後にメタリックベースに対して比率通りに調合する。 ◆ 色決め塗装用には強化剤をメタリックベースに対して5%添加する。 ◆ 仕上げ塗装用には強化剤は使用しない。 ◆ 仕上げ塗装用のブレンダーはワンランク遅めが最適です。 ※ 本塗色はメタリック粒子を水平に配向させる必要があるため、仕上げ塗装の希釈が多くなります。
◆色決め塗装用	重量比																
ハイアートNext メタリックベース	100																
ハイアートNext 強化剤	5																
ハイアートNext ブレンダー	50%																
◆仕上げ塗装用	重量比																
ハイアートNext メタリックベース	100																
ハイアートNext ブレンダー	200%																
5	 メタリックベース塗装(色決め)	<table border="0"> <tr> <td>◆ 色決め塗装</td> <td>塗装回数</td> <td>3~4回</td> </tr> <tr> <td>1回目</td> <td>ミディアムウエットコート</td> <td>30~40%隠蔽</td> </tr> <tr> <td>2回目以降</td> <td>ミディアムウエットコート</td> <td>~100%隠蔽</td> </tr> </table>	◆ 色決め塗装	塗装回数	3~4回	1回目	ミディアムウエットコート	30~40%隠蔽	2回目以降	ミディアムウエットコート	~100%隠蔽	◆ 塗装前にエアブローとタッククロスでホコリ等を取り除く。 ◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 補修部からホカシ際に向かって塗り広げる。 ◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り広げる。(3回目以降は同様) ※ 塗装肌を平滑にすること。 ※ 必要に応じてホカシ際に散ったミストをタッククロスで除去する。アンダークリヤーは使用しないこと。					
◆ 色決め塗装	塗装回数	3~4回															
1回目	ミディアムウエットコート	30~40%隠蔽															
2回目以降	ミディアムウエットコート	~100%隠蔽															

6	マトリックベース 塗装(仕上げ) 	◆ 仕上げ塗装 1回目 ミディアムコート 2回目以降 ミディアムコート 塗装回数 2~3回 50~70%着色 ~100%着色	◆ コート間はツヤが引けるまでエア ブロー等を行う。 ◆ マトリック感を塗板と確認しながら塗装 回数を調整する。 ◆ 補修部からホリカシ際に向かって塗り 広げる。 ◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り 広げる(3回目以降は同様)。 ◆ カラーベースの膜厚は厚くならないよ うにすること。
7	セッティング 	23°C×10分以上	◆ クリヤー塗装時に戻しムラにならない よう十分にセッティングをとる。
8	クリヤー塗装 	推奨クリヤー ◆ アクセルス [®] カリヤー-TiO Plus クリヤー塗装 ① ライトコートを1~2回行い、指触乾燥後、5分放置 ② 光沢が出るよう、1~2回塗装	◆ 本塗色は少しでもクリヤー戻しが発生 すると、色相が大きく変化します。 (正面が暗く、スキャンが明るくなる)。 いきなり艶を出すように塗装せず、 ライトコートの後、十分にセッティングを取り、 艶出し塗装を行うことがポイントです。
9	乾燥 	セッティング 23°C×10~20分 強制乾燥 60°C×20分以上	
10	ホリッシング 	各種ホリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKAホリッシングシステム ノンシリコンの水性コンパウンドを使用した ホリッシングシステム。

スプレーガン設定

◆ 色決め塗装

口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3-1.4mm	0.1-0.12MPa	2回転開き	15cm	3/5-4/5

◆ 仕上げ塗装

口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3-1.4mm	0.1-0.12MPa	2回転開き	20cm	3/5-4/5

ハイアートNext

初版：2020/11/30

改定：2020/12/11

バンパーの補修については自動車メーカーのボデー修理書を十分確認いただき、作業を行ってください。

トヨタ1L3 (GIN-EI LUSTER/銀影ラスター)バンパー補修ブロック塗装仕様

No	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装 	推奨プラサフ類 ◆EDシーラー Plus(新品パーツの場合) ◆ウルトラサフ Fine Plus ◆ウルトラサフ C バンパーを補修する場合、PP素地が露出している箇所はアンダープライマーを塗装する プラサフ類は各種PPバンパー仕様とする	◆プラサフ類はライトシートシステムで明度調整を行う(LS1)。 ◆バンパーを補修する際、ブライントスポットモータ取り付け部に留意し、その部分へのパテ付けは避ける。 ◆旧塗膜の剥離は均一に行うこと。
2	下地処理 	プラサフ・旧塗膜 P1000	◆プラサフ・旧塗膜部はP1000ペーパーで丁寧に研磨する。 ※カラーベース膜厚が薄いため、通常より細かいペーパーで仕上げを行う。
3	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	◆エアブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライトで脱脂する。
4	調合 	◆色決め塗装用 ハイアートNext マトリックベース 重量比 100 ハイアートNext 強化剤 5 ハイアートNext ブレンダー 50% ◆仕上げ塗装用 ハイアートNext マトリックベース 重量比 100 ハイアートNext ブレンダー 200%	◆ハイアートNextブレンダーでの希釈は、マトリックベースをよく攪拌した後にマトリックベースに対して比率通りに調合する。 ◆色決め塗装用には強化剤をマトリックベースに対して5%添加する。 ◆仕上げ塗装用には強化剤は使用しない。 ◆仕上げ塗装用のブレンダーはワンランク遅めが最適です。 ※本塗色はマトリック粒子を水平に配向させる必要があるため、仕上げ塗装の希釈が多くなります。
5	マトリックベース塗装(色決め) 	◆色決め塗装 1回目 ウェットコート 塗装回数 3~4回 2回目以降 ウェットコート 35~45%隠蔽 ~100%隠蔽	◆塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を取り除く。 ◆コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ※出来るだけ塗装肌を平滑にすること。 ◆カラーベースの膜厚は厚くならないようにすること。
6	マトリックベース塗装(仕上げ) 	◆仕上げ塗装 1回目 ミディアムコート 塗装回数 2~3回 2回目以降 ミディアムコート 50~70%着色 ~100%着色	◆コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ◆マトリック感を塗板と確認しながら塗装回数を調整する。
7	セッティング 	23°C×10分以上	◆クイヤー塗装時に戻しムラにならないように十分にセッティングをとる。

8	 クリヤー塗装	推奨クリヤー ◆アクセル201ビーマスクリヤー ◆アクセル301ルナクリヤー/アポロンクリヤー クリヤー塗装 ①ライトコートを1～2回行い、指触乾燥後、5分放置 ②光沢が出るよう、1～2回塗装 パンパへの塗装は各PPパンパ仕様に準ずる	※ 調合は各クリヤーの仕様による。 ※ 本塗色は少しでもクリヤー戻しが発生すると、色相が大きく変化します。 (正面が暗く、スキャンが明るくなる。) いきなり艶を出すように塗装せず、ライトコートの後、十分にセッティングを取り、艶出し塗装を行うことがポイントです。
9	 乾燥	セッティング 23°C×10～20分 強制乾燥 ◆アクセル201ビーマスクリヤー 60°C×30分以上 ◆アクセル301ルナ/アポロンクリヤー 60°C×30分以上	
10	 ホリッシング	各種ホリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKAホリッシングシステム ハンジコンの水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム。

スプレーガン設定

◆ 色決め塗装

口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3-1.4mm	0.14-0.15MPa	2・1/4回転開き	15cm	3/5-4/5

◆ 仕上げ塗装

口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3-1.4mm	0.14-0.15MPa	2・1/4回転開き	15cm	3/5-4/5

6	 <p>メタリックベース 塗装(仕上げ)</p>	<p>◆ 仕上げ塗装</p> <table border="0"> <tr> <td>1回目</td> <td>ミディアムコート</td> <td>塗装回数 2~3回</td> </tr> <tr> <td>2回目以降</td> <td>ミディアムコート</td> <td>50~70%着色 ~100%着色</td> </tr> </table>	1回目	ミディアムコート	塗装回数 2~3回	2回目以降	ミディアムコート	50~70%着色 ~100%着色	<p>◆ コート間はツヤが引けるまでエア ブロー等を行う。</p> <p>◆ メタリック感を塗板と確認しながら塗装 回数を調整する。</p> <p>◆ 補修部からホコリ際に向かって塗り 広げる。</p> <p>◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り 広げる(3回目以降は同様)。</p> <p>◆ カラーベースの膜厚は厚くならないよう にすること。</p>
1回目	ミディアムコート	塗装回数 2~3回							
2回目以降	ミディアムコート	50~70%着色 ~100%着色							
7	 <p>セッティング</p>	23°C×10分以上	◆ クリヤー塗装時に戻しムラにならない よう十分にセッティングをとる。						
8	 <p>クリヤー塗装</p>	<p>推奨クリヤー</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ アクセル201ビーマスクリヤー ◆ アクセル301ルナクリヤー/アホロンクリヤー <p>クリヤー塗装</p> <ol style="list-style-type: none"> ① ライトコートを1~2回行い、指触乾燥後、5分放置 ② 光沢が出るよう、1~2回塗装 <p>パナールへの塗装は各PPパナール仕様に準ずる</p>	<p>※ 調合は各クリヤーの仕様による。</p> <p>※ 本塗色は少しでもクリヤー戻しが発生 すると、色相が大きく変化します。 (正面が暗く、スカンが明るくなる。) いきなり艶を出すように塗装せず、 ライトコートの後、十分にセッティングを取り、 艶出し塗装を行うことがポイントです。</p>						
9	 <p>乾燥</p>	<p>セッティング 23°C×10~20分</p> <p>強制乾燥</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ アクセル201ビーマスクリヤー 60°C×30分以上 ◆ アクセル301ルナ/アホロンクリヤー 60°C×30分以上 							
10	 <p>ホリッシング</p>	各種ホリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKAホリッシングシステム ノシリコンの水性コンパウンドを使用した ホリッシングシステム。						

スプレーガン設定

◆ 色決め塗装

口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3-1.4mm	0.1-0.12MPa	2回転開き	15cm	3/5-4/5

◆ 仕上げ塗装

口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3-1.4mm	0.1-0.12MPa	2回転開き	20cm	3/5-4/5