

Isamu **ACROBASE** アクロベース

工程  
フローチャート



◆メタリック、2コートパール 標準塗装仕様

ブロック塗装

足付け



**P800**  
(水研ぎ)

ボカシ塗装

足付け



補修部 **P800**  
(水研ぎ)  
旧塗膜 **P1500**  
~コンパウンド細目

調 合 (重量比)



×



アクロベースシンナー

**50~70%**

カラーベース塗装



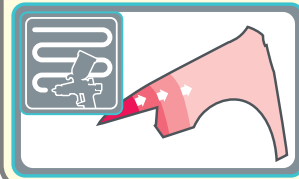
- (1) 捨て吹き
- (2) 色決め
- (3) ムラ取り

ボカシ剤塗装



全体に  
**1~2回** 薄く

メタリックベース塗装



- (1) 捨て吹き
- (2) 色決め
- (3) ムラ取り

セッティング 10分以上

クリアー塗装

# ◆3コートパール 標準塗装仕様

**ブロック塗装**  
足付け



**P800**  
(水研ぎ)

**ボカシ塗装**  
足付け




補修部 **P800**  
(水研ぎ)  
旧塗膜 **P1500**  
以上  
~コンパウンド細目

**調 合 (重量比)**



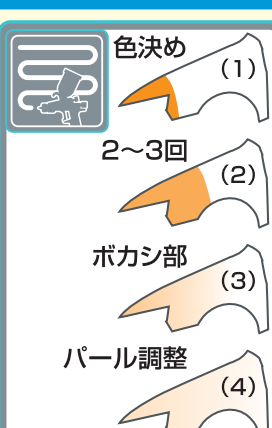
〈カラーベース〉 **50~70%** ← アクロベースシンナー → 〈パールベース〉 **70~100%**  
← アクロベース強化剤 **5%** →  
← 主剤 **100** に対し →

**カラーベース塗装**



色 決 め

**カラーベース/パールベース塗装**



色決め (1) **100**  
2~3回 (2) **50+50**  
ボカシ部 (3) **10+90**  
パール調整 (4) **100**

(1) カラーベース **100**  
(2) カラーベース+パールベース **50+50**  
(3) (2)+パールベース **10+90**  
(4) パールベース **100**

**セッティング 10分以上**

**クリアー塗装**

**希釈シンナーの選定**

塗 装 面 積	アクロベースシンナー	適 用 温 度 (°C)							
		5	10	15	20	25	30	35	40
1 枚 程 度 ド ア パ ネ ル	5	■							
	10		■						
	20			■					
	30				■				
	40					■			
ホ ー ル フ ー ン ネ ッ ト 程 度 全 塗 装 ま た は	5	■							
	10		■						
	20			■					
	30				■				
	40					■			

\*塗装時の気温、ブース風量、塗装面積に応じて各シンナーを選定してください。