

Isamu 工程別商品使用マニュアル



◆各種2液サーフェーサー

商品・混合比(重量比)	シンナー希釈	乾燥時間
<p>ハイグレードサフ</p>  <p>100</p> <p>5:1</p> <p>20</p> <p>◆バンパー仕様</p> <p>4:1</p> <p>25</p> <p>ダークグレー ホワイト</p>	20~40%	<p>25分</p> <p>60°C</p> <p>1時間</p> <p>60°C</p>

PPバンパーにはバンパープライマー透明を塗装して下さい。

HGカラーチャートシステム

上塗り塗色に合わせて、下塗りを選定できます。

HGサフホワイト	80:20	50:50	20:80	HGサフダークグレー
ホワイト系	ライトピンク系	シルバー系	マルーン系	ダークブルー系
3CP系	ライトブルー系	ベージュ系	ダークグリーン系	ブラックマイカ系
イエロー系	ライトグリーン系	レッドパール系	ブルーパール系	ブラック系

<p>ウルトラサフ</p>  <p>100</p> <p>10:1</p> <p>10</p> <p>◆バンパー仕様</p> <p>4:1</p> <p>25</p> <p>ウルトラサフ 適用硬化剤</p> <p>ウルトラサフ マルチグレー ブラック レッド</p>	<p>厚膜仕様</p> <p>5~20%</p> <p>標準仕様</p> <p>20~40%</p> <p>バンパー仕様</p> <p>10~40%</p>	<p>20分</p> <p>60°C</p> <p>*ただし、厚膜仕様の場合はプラス10分です。</p> <p>40分</p> <p>60°C</p> <p>*ただし、厚膜仕様の場合はプラス10分です。</p>
---	---	---

PPバンパーにはバンパープライマー透明を塗装して下さい。

- ◆**適用シンナー**：2液ブラサフ共通シンナー・アクロベースシンナー(20まで)・ミラノ2Kコモシンナー・AU21シンナー
- ◆**ウルトラサフ適用硬化剤**：ウルトラサフ硬化剤・ミラノ2Kコモハードナー・AU21硬化剤・ミラノ2KMRクリヤー硬化剤・アクセル1001ハードナー

◆アクセルクリヤー各種








商品・混合比(重量比)	シンナー希釈	乾燥時間/スプレー回数
 アクセル201クリヤー 2:1 100 (100) 50 (50)	0~20%	 No.1 (速乾) 20 分 60℃ No.2 (標準) 30 分  スプレー回数 1.5 回以上
 アクセル401クリヤー 4:1 100 (100) 25 (25)	シンナー希釈 不要 ※必要に応じて上塗り用シンナーを使用して下さい。	 No.0 (超速乾) 15 分 60℃ No.1 (速乾) 20 分 No.2 (標準) 20 分  スプレー回数 1.5 回以上
 アクセル1001クリヤー 10:1 100 (100) 10 (10)	0~10%	 No.0 (超速乾) 15 分 60℃ No.1 (速乾) 15 分 No.2 (標準) 20 分  スプレー回数 1.5 回以上

◆適用シンナー：アクロベースシンナー・ミラノ2Kコモシンナー・AU21シンナー

◆輸入車防錆鋼板対応プライマー

商品・混合比(重量比)	使用方法
 2液EPプライマー 2:1 100 (100) 50 (50)	 フェザーエッジ  脱脂  EPプライマーを透けないように薄く2回塗装  30 分 60℃

◆チヂミ止めシーラー

商品・混合比(重量比)	シンナー希釈	使用方法
 アクロベースノンリフシーラー 10:1 100 (100) 10 (10) アクロベース強化剤使用 可使用時間 10℃ 3 時間 20℃ 1.5 時間 30℃ 45 分	研磨仕様 20~30% ノンサンディング仕様 30~40%	 30 分 80℃  2~3 回薄く シーラー塗装 再補修ベース露出部強制乾燥 <研磨仕様>  20 分 80℃  P800~ボカシ部P1500 <ノンサンディング仕様>  10 分 20℃  軽くサンディング

◆適用シンナー：アクロベースシンナー・ミラノ2Kコモシンナー・AU21シンナー

※できるだけ<研磨仕様>でご使用下さい。

Isamu