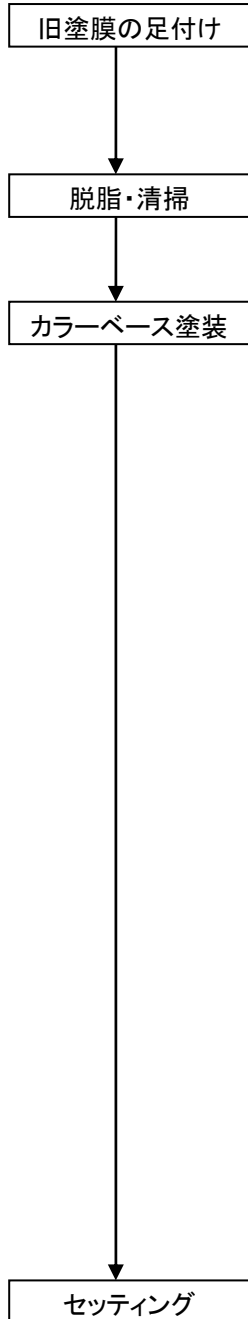


情報名:アクロベース メタリック・2 コートパール補修塗装仕様書

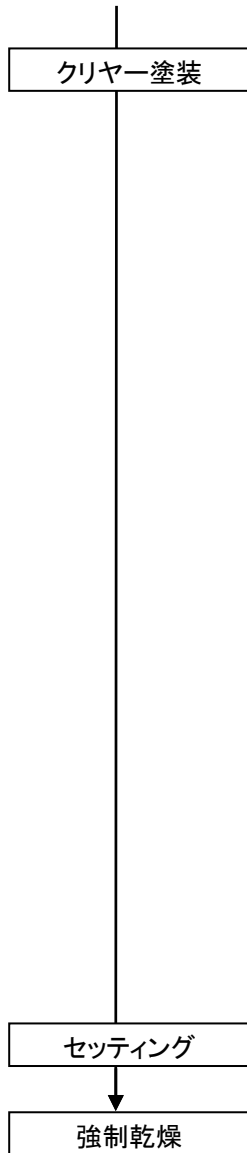
◆ ブロック塗装

補修塗装工程



作業内容	使用材料																																												
<p>メタリックを塗装する部分を、P800 にて水研ぎ エアール具の場合は P600 より細かいペーパーで空研ぎする。</p>	<p>各種ペーパー ※プラサフは 2 液タイプを使用</p>																																												
<p>1.塗装部をワックスオフメリットを含ませたウエスで拭き、濡れている間に乾いた清浄なウエスでふき取る。 2.エアールローを行いながらタッククロスを用いて塗装部を清浄にする。</p>	<p>2814 ワックスオフメリット タッククロス ウエス</p>																																												
<p>塗装条件(PAC530-7 ガン使用の場合) 塗装面積 フェンダー1 枚</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>ムラ取り</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エアール圧</td> <td>0.14MPa</td> <td>0.14MPa</td> <td>0.14MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>7 目盛り</td> <td>7 目盛り</td> <td>7 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>25cm</td> <td>15cm</td> <td>25cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>50cm/秒</td> <td>50cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> <p>塗装面積 フード 1 枚</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>ムラ取り</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エアール圧</td> <td>0.2MPa</td> <td>0.2MPa</td> <td>0.2MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>10 目盛り</td> <td>10 目盛り</td> <td>10 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>25cm</td> <td>20cm</td> <td>30cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>60cm/秒</td> <td>50cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> <p>1.捨て吹きは均一な 1 枚のフィルムになるように塗装する。 2.色決めは霧を充分になじませるように塗装を行い、均一にツヤが出るように塗装する。 3.均一にツヤが引けてくるまで塗装間隔を取り、塗り重ねていく。 4.ムラ取りはパターンを飛ばさぬように、また艶ムラを付らないようになじませる感じで塗装する。</p>		捨て吹き	色決め	ムラ取り	エアール圧	0.14MPa	0.14MPa	0.14MPa	吐出量	7 目盛り	7 目盛り	7 目盛り	ガン距離	25cm	15cm	25cm	運行スピード	50cm/秒	50cm/秒	40cm/秒		捨て吹き	色決め	ムラ取り	エアール圧	0.2MPa	0.2MPa	0.2MPa	吐出量	10 目盛り	10 目盛り	10 目盛り	ガン距離	25cm	20cm	30cm	運行スピード	60cm/秒	50cm/秒	40cm/秒	<p>[メタリックカラーの調色]</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>アクロベース 調色ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>アクロベース シンナー</td> <td>50~70</td> </tr> </tbody> </table> <p>アクロベースシンナーは、5・10・20・30・40を設定しています。</p> <p>使用環境の目安</p> <p>5: 10℃以下 10: 5~15℃ 20: 10~25℃ 30: 20~35℃ 40: 30℃以上</p> <p>※シンナーの選定は 塗装面積・気温・ブース風量などにより調整して下さい</p>	アクロベース 調色ベース	100	アクロベース シンナー	50~70
	捨て吹き	色決め	ムラ取り																																										
エアール圧	0.14MPa	0.14MPa	0.14MPa																																										
吐出量	7 目盛り	7 目盛り	7 目盛り																																										
ガン距離	25cm	15cm	25cm																																										
運行スピード	50cm/秒	50cm/秒	40cm/秒																																										
	捨て吹き	色決め	ムラ取り																																										
エアール圧	0.2MPa	0.2MPa	0.2MPa																																										
吐出量	10 目盛り	10 目盛り	10 目盛り																																										
ガン距離	25cm	20cm	30cm																																										
運行スピード	60cm/秒	50cm/秒	40cm/秒																																										
アクロベース 調色ベース	100																																												
アクロベース シンナー	50~70																																												
5 分以上																																													

補修塗装工程

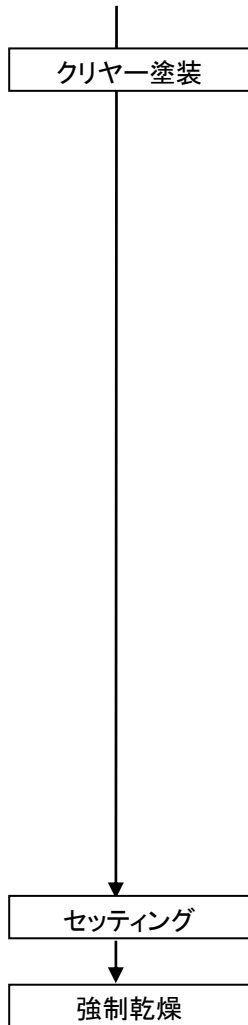


作業内容				使用材料	
塗装条件(PAC530-7 ガン使用の場合) 塗装面積 フェンダー1枚				クリヤー	
	捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ	AXEL	100
エア一圧	0.16MPa	0.16MPa	0.16MPa	クリヤー 201	
吐出量	7 目盛り	7 目盛り	7 目盛り	AXEL201	50
ガン距離	20cm	15cm	15cm	ハードナー	
運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒	コモシンナー	0~20
塗装面積 フード1枚				又は	
	捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ	AXEL	100
エア一圧	0.24MPa	0.24MPa	0.24MPa	クリヤー 401	
吐出量	10 目盛り	10 目盛り	10 目盛り	AXEL401	25
ガン距離	20cm	20cm	15cm	ハードナー	
運行スピード	50cm/秒	40cm/秒	40cm/秒	コモシンナー	0~10
1.捨て吹きは均一な1枚のフィルムになるように塗装する。 2.十分に指触乾燥するまで塗装間隔をとって、中間仕上げ、仕上げ乾燥を行う。				又は	
クリヤーは、外観・乾燥性の要求により選定して下さい。 AXEL201・AXEL 401 又は AXEL 1001 クリヤー その他MRクリヤー・コモクリヤーなど				※PP バンパー仕様の場合はクリヤーに軟化剤を 10% 配合してください	
10 分以上					
予備乾燥 (ブース温度+10°C) × 10 分					
強制乾燥 60°C × 30 分以上					

◆ タッチアップ塗装

補修塗装工程	作業内容	使用材料																												
旧塗膜の足付け	①メタリックを塗装する部分を、P800にて水研ぎ、 エアー工具の場合は P600 より細かいペーパーで空 研ぎする。 ②旧塗膜を P2000 ペーパーにて水研ぎする。 ③クリヤーをボカシ塗装する時はさらに細目コンパウン ドでボカシ周辺部を研磨足付けしておく。	各種ペーパー  ※プラサフは 2 液タイプを 使用																												
脱脂・清掃	①塗装部をワックスオフメリットを含ませたウエスで拭 き、濡れている間に乾いた清浄なウエスでふき取る。 ②エアーブローを行いながらタッククロスを用いて塗装 部を清浄にする。	2814 ワックスオフメリット タックロス ウエス																												
カラーベース塗装	塗装条件(PAC530-7 ガン使用の場合) 塗装面積 フェンダー1/2 枚 <table border="1" data-bbox="467 824 1074 1048"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>ムラ取り</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エアー圧</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.12MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>6 目盛り</td> <td>6 目盛り</td> <td>6 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>20cm</td> <td>15cm</td> <td>25cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>40cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> 1.捨て吹きは均一な 1 枚のフィルムになるように塗装す 2.色決めは霧を充分になじませるように塗装を行い、均 一にツヤが出るように塗装する。 3.一度に厚塗りせずに、塗装間隔を取りながら塗り重 ねていく。  ※必要に応じボカシ部に、ボカシ剤を薄く塗装しておく とにより、ボカシ塗装が容易に出来ます。(アンダーク リヤー仕様を参照ください)		捨て吹き	色決め	ムラ取り	エアー圧	0.12MPa	0.12MPa	0.12MPa	吐出量	6 目盛り	6 目盛り	6 目盛り	ガン距離	20cm	15cm	25cm	運行スピード	40cm/秒	40cm/秒	30cm/秒	[メタリックカラーの調色] <table border="1" data-bbox="1114 824 1425 1003"> <tbody> <tr> <td>アクロベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>調色ベース</td> <td></td> </tr> <tr> <td>アクロベース</td> <td>50~70</td> </tr> <tr> <td>シンナー</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> アクロベースシンナーは、 5・10・20・30・40 を設定して います。  使用環境の目安 5: 10℃以下 10: 5~15℃ 20: 10~25℃ 30: 20~35℃ 40: 30℃以上  ※シンナーの選定は 塗装面積・気温・ブース風 量などにより調整して下さい	アクロベース	100	調色ベース		アクロベース	50~70	シンナー	
	捨て吹き	色決め	ムラ取り																											
エアー圧	0.12MPa	0.12MPa	0.12MPa																											
吐出量	6 目盛り	6 目盛り	6 目盛り																											
ガン距離	20cm	15cm	25cm																											
運行スピード	40cm/秒	40cm/秒	30cm/秒																											
アクロベース	100																													
調色ベース																														
アクロベース	50~70																													
シンナー																														
セッティング	5 分以上																													

補修塗装工程

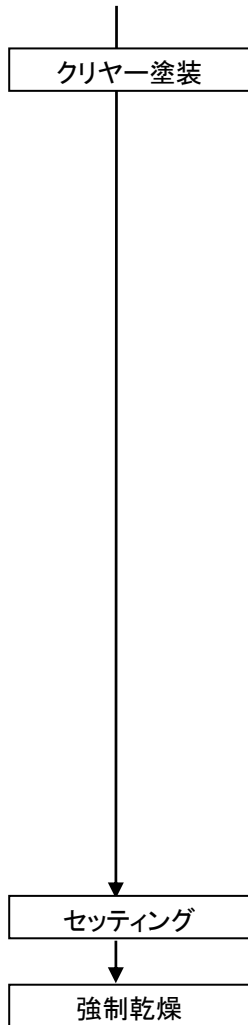


作業内容				使用材料											
塗装条件(PAC530-7 ガン使用の場合) 塗装面積 フェンダー1枚				クリヤー											
	捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ	AXEL	100										
エア圧	0.16MPa	0.16MPa	0.16MPa	クリヤー 201											
吐出量	7目盛り	7目盛り	7目盛り	AXEL201	50										
ガン距離	20cm	15cm	15cm	ハードナー											
運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒	コモシンナー	0~20										
1.捨て吹きは均一な1枚のフィルムになるように塗装する。 2.十分に指触乾燥するまで塗装間隔をとって、中間仕上げ、仕上げ乾燥を行う。				又は											
クリヤーは、外観・乾燥性の要求により選定して下さい。 AXEL201・AXEL 401 又は AXEL 1001 クリヤー その他MRクリヤー・コモクリヤーなど				<table border="1"> <tr> <td>AXEL</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>クリヤー 401</td> <td></td> </tr> <tr> <td>AXEL401</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>ハードナー</td> <td></td> </tr> <tr> <td>コモシンナー</td> <td>0~10</td> </tr> </table>		AXEL	100	クリヤー 401		AXEL401	25	ハードナー		コモシンナー	0~10
AXEL	100														
クリヤー 401															
AXEL401	25														
ハードナー															
コモシンナー	0~10														
				又は											
				<table border="1"> <tr> <td>AXEL</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>クリヤー1001</td> <td></td> </tr> <tr> <td>AXEL1001</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>ハードナー</td> <td></td> </tr> <tr> <td>コモシンナー</td> <td>0~10</td> </tr> </table>		AXEL	100	クリヤー1001		AXEL1001	10	ハードナー		コモシンナー	0~10
AXEL	100														
クリヤー1001															
AXEL1001	10														
ハードナー															
コモシンナー	0~10														
				※PP バンパー仕様の場合はクリヤーに軟化剤を10%配合してください											
10分以上															
予備乾燥 (ブース温度+10℃)×10分															
強制乾燥 60℃×30分以上															

◆ タッチアップ・アンダークリヤー塗装仕様

補修塗装工程	作業内容	使用材料																								
旧塗膜の足付け	1.メタリックを塗装する部分を、P800 にて水研ぎ、エアール工具の場合は P600 より細かいペーパーで空研ぎする。 2.旧塗膜を P2000 ペーパーにて水研ぎする。 3.クリヤーをボカシ塗装する時はさらに細目コンパウンドでボカシ周辺部を研磨足付けしておく。	各種ペーパー  ※プラサフは 2 液タイプを使用																								
脱脂・清掃	1.塗装部をワックスオフメリットを含ませたウエスで拭き、濡れている間に乾いた清浄なウエスでふき取る。 2.エアールブローを行いながらタッククロスを用いて塗装部を清浄にする。	2814 ワックスオフメリット タッククロス ウエス																								
ボカシ剤塗装	補修塗装部位又はメタリックボカシ予定部位にボカシ剤を塗装します。 ボカシ剤 : アクロベース ボカシ剤 塗装 : 薄く 1~2 回程度塗装  ボカシ剤が指触乾燥後、メタリックを塗装します。 ミキシングクリヤーをボカシ剤(アンダークリヤー)とする場合は、シンナーで 300%希釈してください。	<ボカシ剤> アクロベース ボカシ剤 100  アクロベースボカシ剤塗装ガン条件 エアール圧 0.1MPa 吐出量 3~4 目盛り																								
カラーベース塗装	塗装条件(PAC530-7 ガン使用の場合) 塗装面積 フェンダー1/2 枚 <table border="1" data-bbox="467 1167 1074 1386"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>ムラ取り</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エアール圧</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.12MPa</td> <td>0.12MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>6 目盛り</td> <td>6 目盛り</td> <td>6 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>20cm</td> <td>15cm</td> <td>25cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>40cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> 1.捨て吹きは均一な 1 枚のフィルムになるように塗装する。 2.色決めは霧を充分になじませるように塗装を行い、均一にツヤが出るように塗装する。 3.一度に厚塗りせずに、塗装間隔を取りながら塗り重ねていく。  ※シンナーの選定は、 塗装面積・気温・風量などにより調整して下さい		捨て吹き	色決め	ムラ取り	エアール圧	0.12MPa	0.12MPa	0.12MPa	吐出量	6 目盛り	6 目盛り	6 目盛り	ガン距離	20cm	15cm	25cm	運行スピード	40cm/秒	40cm/秒	30cm/秒	[メタリックカラーの調色] <table border="1" data-bbox="1114 1167 1425 1341"> <tbody> <tr> <td>アクリルベース 調色ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>アクリルベース シンナー</td> <td>50~70</td> </tr> </tbody> </table> アクリルベースシンナーは、5・10・20・30・40 を設定しています。  使用環境の目安 5: 10℃以下 10: 5~15℃ 20: 10~25℃ 30: 20~35℃ 40: 30℃以上	アクリルベース 調色ベース	100	アクリルベース シンナー	50~70
	捨て吹き	色決め	ムラ取り																							
エアール圧	0.12MPa	0.12MPa	0.12MPa																							
吐出量	6 目盛り	6 目盛り	6 目盛り																							
ガン距離	20cm	15cm	25cm																							
運行スピード	40cm/秒	40cm/秒	30cm/秒																							
アクリルベース 調色ベース	100																									
アクリルベース シンナー	50~70																									
セッティング	5 分以上																									

補修塗装工程



作 業 内 容				使 用 材 料											
塗装条件(PAC530-7 ガン使用の場合) 塗装面積 フェンダー1 枚				クリヤー											
	捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ	AXEL	100										
エア圧	0.16MPa	0.16MPa	0.16MPa	クリヤー 201											
吐出量	7 目盛り	7 目盛り	7 目盛り	AXEL201	50										
ガン距離	20cm	15cm	15cm	ハードナー											
運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒	コモシンナー	0~20										
1.捨て吹きは均一な1枚のフィルムになるように塗装する。 2.十分に指触乾燥するまで塗装間隔をとって、中間仕上げ、仕上げ乾燥を行う。				又は											
クリヤーは、外観・乾燥性の要求により選定して下さい。 AXEL201・AXEL401 又は AXEL1001 クリヤー その他MRクリヤー・コモクリヤーなど				<table border="1"> <tr> <td>AXEL</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>クリヤー 401</td> <td></td> </tr> <tr> <td>AXEL401</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>ハードナー</td> <td></td> </tr> <tr> <td>コモシンナー</td> <td>0~10</td> </tr> </table>		AXEL	100	クリヤー 401		AXEL401	25	ハードナー		コモシンナー	0~10
AXEL	100														
クリヤー 401															
AXEL401	25														
ハードナー															
コモシンナー	0~10														
				又は											
				<table border="1"> <tr> <td>AXEL</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>クリヤー1001</td> <td></td> </tr> <tr> <td>AXEL1001</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>ハードナー</td> <td></td> </tr> <tr> <td>コモシンナー</td> <td>0~10</td> </tr> </table>		AXEL	100	クリヤー1001		AXEL1001	10	ハードナー		コモシンナー	0~10
AXEL	100														
クリヤー1001															
AXEL1001	10														
ハードナー															
コモシンナー	0~10														
				※PP バンパー仕様の場合はクリヤーに軟化剤を 10% 配合してください											
10 分以上															
予備乾燥 (ブース温度+10℃)×10 分															
強制乾燥 60℃×30 分以上															