

情報名:アクロベース 3 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

調色

旧塗膜の足付け

脱脂・清掃

カラーベース塗装

パール塗装

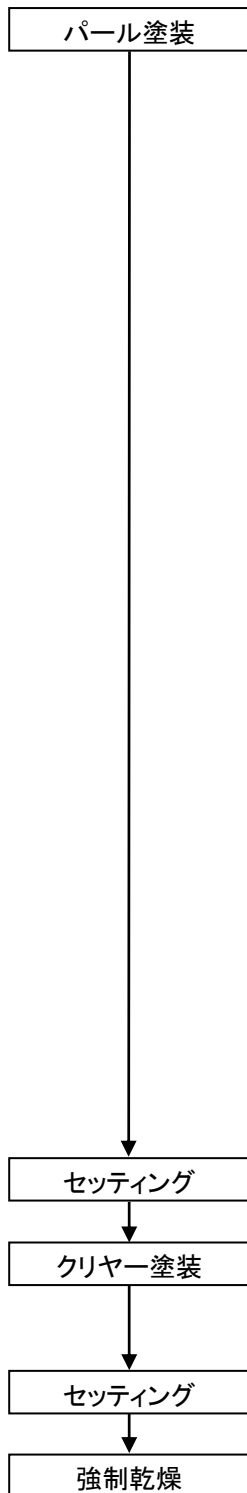
作業内容	使用材料
1.P600 研磨で下塗り色を出し、P1000～P2000 ペーパーにて目消した後、細目・極細目コンパウンドで光沢を出し、比色見本とする。 2.カラーベースの色合わせはカラー工房を参考にする	ペーパー コンパウンド カラー工房
1.3 コートパール塗装する部分を、P800 にて水研ぎ、エアール具の場合は P600 より細かいペーパーで空研ぎする。	各種ペーパー ※プラサフは2液タイプを使用
1.塗装部をワックスオフメリットを含ませたウエスで拭き、濡れている間に乾いた清浄なウエスでふき取る。 2.エアールブローを行いながらタッククロスを用いて塗装部を清浄にする。	2814 ワックスオフメリット タッククロス ウエス
<カラーベースの調合> アクロベース 調色品 100 アクロベース強化剤 5 アクロベース シンナー 50～70 <塗装上の注意事項> 1.フィルター濾過後、補修部に 2～3 回塗装し、完全に色決め。 2.スケムラ(シマリ不良)がなく、塗り肌はきめ細かく塗装する。 3.指触乾燥した後、パールベースの塗装を行う。 4.可使時間がありますので、ご注意ください。 <シンナー選定について> シンナー選定は、塗装時の気温・ブース風量・塗装面積により使い分けてください。	アクロベース原色 パールベース アクロベースシンナー アクロベース強化剤 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
<パールベース調合> アクロベースパールベース 100 アクロベース強化剤 5 アクロベースシンナー 70～100 <塗装上の注意事項> 1.フィルター濾過後、塗り過ぎないように、フラッシュオフタイムを取りながら、又パール感を確認しながら均一に塗装する。 2.パール感を調整しながら塗装回数を 3～4 回を基本に仕上げる。塗り過ぎないためには、薄く回数で調整することがポイント。 3.指触乾燥まで乾燥した後、クリアー塗装を行う。 3 コートで厚膜になりやすいので、セッティングは充分にとる。	

補修塗装工程	作業内容	使用材料
セッティング	10分以上	
↓ クリアー塗装	<使用クリアー> クリアーは、外観・乾燥性の要求により選定して下さい。 AXEL201・AXEL401 又はAXEL1001 クリアー その他MRクリアー・コモクリアーなど	※PP バンパー仕様の場合はクリアーに軟化剤を10%配合してください
↓ セッティング	10分以上	
↓ 強制乾燥	予備乾燥 (ブース温度+10°C)×10分 本乾燥 60°C×30分	

◆ 3P ブレンダータッチアップ塗装

補修塗装工程	作業内容	使用材料
調色	1.P600 研磨で下塗り色を出し、P1000 から P2000 ペーパーにて目消した後、細目・極細目コンパウンドで光沢を出し、比色見本とする。 2.カラーベースの色合わせは、カラー工房を参考にする。	ペーパー コンパウンド カラー工房
旧塗膜の足付け	1.プラサフ部分を、#800 の耐水ペーパー又は、#600 空研ぎペーパーにてエアークロス研磨する。 2.旧塗膜を#2000 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にて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.エアークロスをし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
塗料調合	塗装前にカラーベース(下塗り色)及びパールベースを調合。 ①カラーベース アクロベース 調色塗料 100 強化剤 5 アクロベースシンナー 50~70 ②パールベース アクロベースパールベース 100 強化剤 5 アクロベースシンナー 70~100	アクロベース調色塗料 アクロベース強化剤 アクロベースシンナー アクロベースパールミックス クリヤー (アクロベースミキシングクリヤー) TCパールベースコンク

補修塗装工程

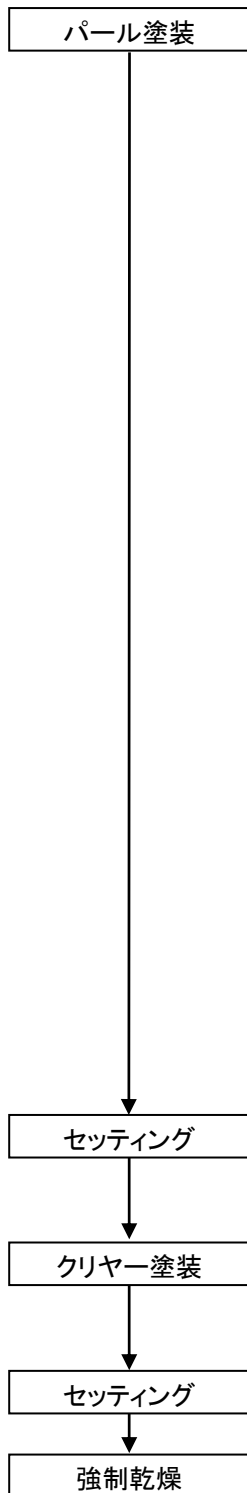


作 業 内 容	使 用 材 料
塗装条件(PAC530 ガン) 1)カラーベース色決め塗装 1-1 フィルター濾過後、補修部に2~3回塗装し、下地部分の周辺を完全に色決め塗装する。 1-2 ポカシ際は微粒化させる様に塗装する 1-3 必ず、フラッシュオフタイムをとりながら塗装する。 2)カラーベースボカシ塗装 2-1 塗料調合 1)の色決め塗料の残り 100部 3Pブレンダー 10~20部 2-2 フィルター濾過後、中心部よりボカシ部にかけ、周りの色調に注意しながら塗装する。 2-3 この段階でほぼ色調が合ってくるが、やや控えめに2~3回塗装する。 2-4 必ず、フラッシュオフタイムを取りながら塗装する。 3)ニゴシ塗装 3-1 2)の残り塗料をスプレーガンから取り出し、②のパールベースを塗装する 4)パールベース塗装 4-1 塗料調合 ②パールベース 100部 4-2 隣接パネルのパール感(色調)に合わせる様塗装。 4-3 指触乾燥まで乾燥した後、クリヤー塗装する。 ※必要に応じボカシ部に、ボカシ剤を薄く塗装しておくことにより、ボカシ塗装が容易に出来ます。	<カラーベース色決め塗装のポイント> ・塗り肌は滑らかに塗装 ・ボカシ際のミストは微粒化 必要に応じ①と②を 50:50→10:90にブレンドした塗料で色決めも出来ます 3Pブレンダー <パール塗装のポイント> 一度の厚塗りは避ける 周囲のパール感に合わせる
10分以上	
<使用クリヤー> 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	※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 本乾燥 60℃×30分	

◆ タッチアップ塗装

補修塗装工程	作業内容	使用材料
調色	1.P600 研磨で下塗り色を出し、P1000 から P2000 ペーパーにて目消した後、細目・極細目コンパウンドで光沢を出し、比色見本とする。 2.カラーベースの色合わせは、カラー工房を参考にする。	ペーパー コンパウンド カラー工房
旧塗膜の足付け	1.プラサフ部分を、P800 の耐水ペーパー又は、P600 空研ぎペーパーにてエアークラス研磨する。 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にて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.エアークラス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
塗料調合	塗装前にカラーベース(下塗り色)及びパールベースを調合。 ①カラーベース アクロベース 調色塗料 100 強化剤 5 アクロベースシンナー 50~70 ②パールベース アクロベースパールベース 100 強化剤 5 アクロベースシンナー 70~100	アクロベース調色塗料 アクロベース強化剤 アクロベースシンナー アクロベースパールミックス クリヤー (アクロベースミキシングク リヤー) TCパールベースコンク

補修塗装工程



作 業 内 容	使 用 材 料
塗装条件(PAC530 ガン) 1)色決め塗装 1-1 塗料調合 ①カラーベース 50部 ②パールベース 50部 1-2 フィルター濾過後、補修部に 2~3 回塗装し、 下地部分の周辺を完全に色決め塗装する。 1-3 必ず、フラッシュオフタイムをとりながら塗装する。 1-4 指触乾燥まで乾燥した後、2)の塗装をする。 2)ボカシ塗装 2-1 塗料調合 1-1)の色決め塗料の残り 10部 ②パールベース 90部 2-2 フィルター濾過後、中心部よりボカシ部にかけて、 周りの色調に注意しながら塗装する。 2-3 この段階でほぼ色調が合ってくるが、やや控えめに 2~3 回塗装する。 2-4 必ず、フラッシュオフタイムを取りながら塗装する。 3)パールベース塗装 3-1 塗料調合 ②パールベース 100部 3-2 隣接パネルのパール感(色調)に合わせる様 塗装。 3-3 指触乾燥まで乾燥した後、クリヤー塗装する。 ※必要に応じボカシ部に、ボカシ剤を薄く塗装しておく ことにより、ボカシ塗装が容易に出来ます。	色決め塗装のポイント カラーベース単独でも色決め 塗装は出来ます 塗り肌は滑らかに塗装 ボカシ際のミストは微粒化 ボカシ塗装のポイント ボカシ範囲は徐々に広げる 一度の厚塗りは避ける パール塗装のポイント 一度の厚塗りは避ける 周囲のパール感に合わせる
10分以上	
<使用クリヤー> 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	※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 本乾燥 60℃×30分	