

情報名:アクロベース スプレーガン 標準塗装条件(メタリック・クリヤー)一覧表

◆ PAC-530-8 ブロック塗装 (1kgf/m<sup>2</sup>≒0.1Mpa≒1bar)

	パーツ1枚程度の小面積補修			ボンネットを含む大面積の補修		
	捨て吹き	色決め	ムラ消し	捨て吹き	色決め	ムラ消し
吐出量(目盛り)	7	7	7	10	10	10
エア圧(Mpa)	0.14	0.14	0.14	0.2	0.2	0.2
パターン幅	全開	全開	全開	全開	全開	全開
パターン重ね	2/3	4/5	4/5	2/3	4/5	4/5
ガン距離(cm)	20	15	20	25	20	30
塗り回数(回)	1	2~4	1~2	1	2~4	1~2

◆ PAC-530-8 ボカシ塗装

	パーツ1枚程度の小面積補修			ボンネットを含む大面積の補修		
	捨て吹き	色決め	ムラ消し	捨て吹き	色決め	ムラ消し
吐出量(目盛り)	4	5	5	8	8	8
エア圧(Mpa)	0.08	0.1	0.08	0.2	0.2	0.2
パターン幅	全開	全開	全開	全開	全開	全開
パターン重ね	2/3	4/5	4/5	2/3	4/5	4/5
ガン距離(cm)	15	10	15	15	15	20
塗り回数(回)	1	2~4	1~2	1	2~4	1~2

◆ PAC-530-8 クリヤー塗装

	パーツ1枚程度の小面積補修		ボンネットを含む大面積の補修	
	1回目	2回目	1回目	2回目
吐出量(目盛り)	7	7	10	10
エア圧(Mpa)	0.14	0.14	0.24	0.24
パターン幅	全開	全開	全開	全開
パターン重ね	2/3	4/5	2/3	4/5
ガン距離(cm)	20	15	20	15

◆ SATA jet 4000B HVLP ブロック塗装 (1kgf/m<sup>2</sup>≒0.1Mpa≒1bar)

	パーツ1枚程度の小面積補修			ボンネットを含む大面積の補修		
	捨て吹き	色決め	ムラ消し	捨て吹き	色決め	ムラ消し
吐出量(目盛り)	2回転	2回転	2回転	2回転半	2回転半	2回転半
エア圧(bar)	2	2	2	2	2	1.5
パターン幅	全開	全開	全開	全開	全開	全開
パターン重ね	2/3	3/4	3/4	2/3	3/4	3/4
ガン距離(cm)	20	20	20	20	20	20
塗り回数(回)	1	2~3	1~2	1	2~3	1~2

◆ SATA jet 4000B HVLP ボカシ塗装

	パーツ1枚程度の小面積補修			ボンネットを含む大面積の補修		
	捨て吹き	色決め	ムラ消し	捨て吹き	色決め	ムラ消し
吐出量(目盛り)	1回転半	1回転半	1回転半	2回転	2回転	2回転
エア圧(bar)	1.5	1.5	1	2	2	1.5
パターン幅	全開	全開	全開	全開	全開	全開
パターン重ね	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4
ガン距離(cm)	10	10	15	15	15	20

◆ SATA jet 4000B RP クリヤー塗装

	パーツ1枚程度の小面積補修		ボンネットを含む大面積の補修	
	1回目	2回目	1回目	2回目
吐出量(目盛り)	1回転半	1回転半	2回転	2回転
エア圧(bar)	2	2	2	2
パターン幅	全開	全開	全開	全開
パターン重ね	3/4	3/4	3/4	3/4
ガン距離(cm)	20	20	15	15

◆ SATA mini Jet 3000B ブロック塗装 (1kgf/m<sup>2</sup>≒0.1Mpa≒1bar)

	パーツ1枚程度の小面積補修			ボンネットを含む大面積の補修		
	捨て吹き	色決め	ムラ消し	捨て吹き	色決め	ムラ消し
吐出量(目盛り)	2回転	2回転	2回転	2回転半	2回転半	2回転半
エア圧(bar)	2	2	1.5	2	2	1.5
パターン幅	全開	全開	全開	全開	全開	全開
パターン重ね	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4
ガン距離(cm)	12	12	15	12	12	15
塗り回数(回)	1	2~3	1~2	1	2~3	1~2

## ◆ SATA mini Jet 3000B ボカシ塗装

	パーツ1枚程度の小面積補修			ボンネットを含む大面積の補修		
	捨て吹き	色決め	ムラ消し	捨て吹き	色決め	ムラ消し
吐出量(目盛り)	2回転	2回転	2回転	2回転半	2回転半	2回転半
エア圧(bar)	1.5	1.5	1	2	2	1.5
パターン幅	全開	全開	全開	全開	全開	全開
パターン重ね	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4
ガン距離(cm)	10	10	15	12	12	15

## ◆ SATA mini Jet 3000B クリヤー塗装

	パーツ1枚程度の小面積補修		ボンネットを含む大面積の補修	
	1回目	2回目	1回目	2回目
吐出量(目盛り)	2回転	2回転	2回転半	2回転半
エア圧(bar)	1.5	1.5	2	2
パターン幅	全開	全開	全開	全開
パターン重ね	3/4	3/4	3/4	3/4
ガン距離(cm)	12	12	12	12

## ◆ PAC530-8 塗装標準マニュアル(メタリック・2コートパール・3コートパール)

対応面積(フェンダー)	1/4	1/3	1/2	2/3	1枚	1枚以上		
吐出量(目盛り数値)	3	4	5	6	7	8	9	10
エア圧(Mpa)	0.06	0.08	0.1	0.12	0.14	0.16	0.18	0.2

## ◆ 参考

吐出量:4 エア圧:0.08 を基準としたとき

吐出量:5 にすると

正面が暗くなり、スカシが白くなる

吐出量:3 にすると

正面が明るくなり、スカシが暗くなる ※PAC530-8 を使用した場合

ボンネット1枚のブロック塗装の場合

吐出量:10 エア圧:0.2MPa が標準

クリヤー塗装の場合

吐出量を増やす・エア圧を増やすなどで肌調整を行う

ボカシ剤塗装の場合

吐出量:4 エア圧:0.1MPa

艶を出しつつたれないように1~2回塗装する

1目盛りで1/4回転開く様に設定してあるので、吐出量2の時

通常のスプレーガンで1回転・6の時で2回転開きになります。