











### メタリック・2コートパール色 ブロック塗装

Metallic・2 Coat Pearl  
for Panel Repair

No	工程	作業内容	ポイント	
1	下地処理 	適用下地 ウルトラサフシリーズ、旧塗膜、	◆ 必要に応じてP400～600ペーパーで丁寧に研磨すること	
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤      ワックスオフライト	◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれいに除去する	
3	カラーベース調合 	塗料調合 AU21 主剤 AU21 硬化剤 AU21 シナー	重量比 100 10 50～80%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
4	カラーベース塗装 	塗装回数 1～4回目      セミウェットコート 5回目          コントロールコート	3～5回 90～95%隠蔽 ～100%隠蔽	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと
5	セッティング 	23℃×20分		
6	クリアー調合 	塗料調合 AU21 クリアー-NⅡ AU21 硬化剤 AU21 シナー	重量比 100 10 0～10%	◆ クリアーは必ず塗装すること
7	クリアー塗装 	塗装回数 1～3回目      ウェットコート	2～3回	
8	セッティング 	23℃×20分		
9	乾燥 	23℃×12時間または60℃×30分		
10	ホリッシング 	各種ホリッシングシステム参照 ◆ MIRKAホリッシングシステム		

スプレーガン設定

口径(重力式)	エア-圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3~1.4mm	0.14~0.18MPa	1.5~2回転	15~25cm	3/5 - 4/5

ハードナーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
超速乾	[Yellow bar from 5°C to 10°C]							
速乾	[Yellow bar from 5°C to 20°C]							
標準	[Yellow bar from 5°C to 40°C]							
ハイレベ	[Yellow bar from 15°C to 35°C]							
カリット	[Yellow bar from 10°C to 30°C]							











シンナーの選定


	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5シンナー	[Yellow bar from 5°C to 10°C]							
10シンナー	[Yellow bar from 5°C to 15°C]							
20シンナー	[Yellow bar from 10°C to 25°C]							
30シンナー	[Yellow bar from 20°C to 30°C]							
40シンナー	[Yellow bar from 30°C to 40°C]							
リターダ- (20%以内)	[Yellow bar from 35°C to 40°C]							

リターダ-はシンナー添加量のうち、最大30%分を置き換える量で使用する

### メタリック・2コートパール色 ボカシ塗装

**Metallic・2 Coat Pearl  
for Spot Repair**

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 ウルトラサフシリーズ、旧塗膜、	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 必要に応じてP400～600ペーパーで丁寧に研磨すること</li> <li>◆ カラーベースのボカシ部分はP1500～2000ペーパーで研磨すること</li> </ul>
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤      ワックスオフایت	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ ワックスオフایتで油分・粉塵をきれいに除去する</li> </ul>
3	カラーベース調合 	塗料調合 AU21 主剤 AU21 硬化剤 AU21 シナー	<p>重量比</p> <p>100 10 50～80%</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること</li> </ul>
4	ボカシ剤塗装 	ボカシ剤 (2液)  塗装回数      1～2回	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 薄く1～2回、ボカシ部に塗装すること</li> <li>◆ ボカシ剤はAU21硬化剤を2%調合</li> </ul>
5	カラーベース塗装 	塗装回数      3～5回 1～3回目      セミウェットコート      90～95%隠蔽 5回目          コントロールコート      ～100%隠蔽	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ コート間セッティングタイムは十分に取る</li> </ul>
6	セッティング 	23℃ × 20分	
7	クリアー調合 	塗料調合 AU21 クリアーNⅡ AU21 硬化剤 AU21 シナー	<p>重量比</p> <p>100 10 0～10%</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ クリアーは必ず塗装すること</li> </ul>
8	クリアー塗装 	塗装回数      2～3回 1～3回目      ウェットコート	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ ボカシ剤を使用する時は、調合した塗料の中に入れて薄めてボカシ部に塗装すること</li> </ul>
9	セッティング 	23℃ × 20分	
10	乾燥 	23℃ × 12時間または60℃ × 30分	

11		各種ホリシリングシステム参照 ◆ MIRKAホリシリングシステム	
----	---	-------------------------------------	--

スプレーガン設定

口径(重力式)	エア-圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3~1.4mm	0.14~0.18MPa	1.5~2回転	15~25cm	3/5 - 4/5

ハードナーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
超速乾	[Yellow bar from 5°C to 10°C]							
速乾	[Yellow bar from 10°C to 20°C]							
標準	[Yellow bar from 15°C to 40°C]							
ハイレベ	[Yellow bar from 15°C to 35°C]							
カリット	[Yellow bar from 10°C to 30°C]							

シンナーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5シンナー	[Yellow bar from 5°C to 10°C]							
10シンナー	[Yellow bar from 5°C to 15°C]							
20シンナー	[Yellow bar from 10°C to 25°C]							
30シンナー	[Yellow bar from 20°C to 30°C]							
40シンナー	[Yellow bar from 30°C to 40°C]							
リターダ- (20%以内)	[Yellow bar from 35°C to 40°C]							

リターダ-はシンナー添加量のうち、最大30%分を置き換える量で使用する