








アクセル1001クリヤー

初版: 2020/4/1
改訂:

標準仕様

Standard Application

No	工程	作業内容	ポイント
1	カラーベース塗装 	カラーベースの塗装は各種塗装仕様に準ずる	
2	セッティング 	セッティングは各種カラーベースの塗装仕様に準じ、十分にセッティングを取ること	
3	調合 	塗料調合 アクセル1001クリヤー アクセルマルチハードナー ウレタンエコブレンダー	重量比 100 12.5 0~10%
4	塗装 	クリヤー塗装 塗装回数 2~2.5回	◆ 1001クリヤー専用ハードナーを使用する場合の調合比は100:10です(標準・速乾) ◆ コート間セッティングタイムは十分に取ること ◆ 推奨膜厚: 30~50 μm/DRY
5	セッティング 	23°C × 10分	
6	乾燥 	23°C × 10時間以上または60°C × 15分以上	
7	ポリッシング 	各種ポリッシングシステム参照 ◆ MIRKAポリッシングシステム	

スプレーガン設定

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2~1.4mm	0.16~0.20MPa	1.5~2.5回転	15~25cm	3/5 - 4/5

ハートナーの選定(ボンネット・ドアパネル2枚程度の面積の場合)

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
ハートナー超速乾	[Yellow bar from 5°C to 10°C]							
ハートナー速乾	[Yellow bar from 5°C to 15°C]							
ハートナー標準	[Yellow bar from 10°C to 25°C]							
ハートナー遅乾	[Yellow bar from 20°C to 35°C]							
ハートナー超遅乾	[Yellow bar from 30°C to 40°C]							

シンナーの選定(ボンネット・ドアパネル2枚程度の面積の場合)

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5フレンダー	[Yellow bar from 5°C to 10°C]							
10フレンダー	[Yellow bar from 5°C to 15°C]							
20フレンダー	[Yellow bar from 10°C to 25°C]							
30フレンダー	[Yellow bar from 20°C to 35°C]							
40フレンダー	[Yellow bar from 30°C to 40°C]							