















## アクセルスピカクリヤー2エコ

初版: 2020/4/1  
改訂:

### 鏡面塗装仕様(ブロック塗装)

Mirror finish Application (Panel repair)

No	工程	作業内容	ポイント
1	下処理 	プラサフ塗装部をP800ペーパーで研磨し、全体をP1000で足付け研磨する	
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	カラーベース塗装 	カラーベースの塗装は各種塗装仕様に準ずる	
4	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	
5	第1クリヤー 調合・塗装 	第1クリヤーはアクセルクリヤー各種を使用 塗装回数    2.5～3回 アクセル201ビーマスクリヤー、ルミナスクリヤー アクセル301ルナクリヤー、301アポロンクリヤー アクセル401シリウスクリヤー、401C85クリヤー アクセル1001クリヤー	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ コート間にエアブローはしないこと ◆ 推奨膜厚: 30～60 μm/DRY (各クリヤーに準ずる) ◆ 塗装仕様は各クリヤーに準ずる
6	セッティング 	23°C × 5分以上	
7	乾燥 	強制乾燥: 60°C × 30分以上	
8	中研ぎ 	P2000ペーパーにて研磨 ゴミ取りおよび足付け研磨を行う	◆ 室温まで冷却後に研磨すること
9	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

10	 第2クリアー調合	塗料調合 アクセルスピカクリアー2エコ 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 33.4 0～20%	
11	 第2クリアー塗装	第2クリアー塗装	塗装回数 2.5～3回	<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> <li>◆ コート間にエアブローはしないこと</li> <li>◆ 推奨膜厚: 40～60 μm/DRY</li> <li>◆ 特にゴミを付けないよう注意する</li> </ul>
12	 セッティング	23℃×5分以上		
13	 乾燥	予備乾燥: 40℃×10分  本乾燥: 60℃×40分または80℃×25分 以上		
14	 ポリッシング	①P2000以上の細かいペーパー等でゴミ付着部の凸部を研磨し、平滑にする ②アブラロン2000以上の細かいもので水研ぎする ③アブラロン4000で目消しと肌調整する ④ウールハフを用い、ポーラシャインC20、10で磨く ⑤スポンジハフを用い、ポーラシャインVF5で最終磨きを行う		

#### 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	0.18～0.2MPa	1.5～2.5回転	15～25cm	3/5 - 4/5

#### ハードナーの選定(ボンネット・ドアパネル2枚程度の面積の場合)

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
ハードナー-超速乾								
ハードナー-速乾								
ハードナー-標準								
ハードナー-遅乾								
ハードナー-超遅乾								

#### 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℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
5フレンダー								
10フレンダー								
20フレンダー								
30フレンダー								
40フレンダー								







## アクセルスピカクリヤー2エコ

初版: 2020/4/1  
改訂:

### 鏡面塗装仕様(ボカシ塗装)

Mirror finish Application (Spot repair)

No	工程	作業内容	ポイント
1	下処理 	プラサフ塗装部をP800ペーパーで研磨し、全体をP1000で足付け研磨する クリヤーボカシ予定部はP2000ペーパーで研磨し、コンパウンドで足付けを行う	◆ ボカシ塗装は極力目立ちにくい狭い箇所で行う
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	カラーベース塗装 	カラーベースの塗装は各種塗装仕様に準ずる	
4	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	
5	第1クリヤー 調合・塗装 	第1クリヤーはアクセルクリヤー各種を使用 塗装回数      2.5～3回 アクセル201ビーマスクリヤー、ルミナスクリヤー アクセル301ルナクリヤー、301アポロンクリヤー アクセル401シリウスクリヤー、401C85クリヤー アクセル1001クリヤー	◆ コート間セッティングタイムは十分に取ること ◆ コート間にエアブローはしないこと ◆ 推奨膜厚: 30～60 μm/DRY (各クリヤーに準ずる) ◆ 塗装仕様は各クリヤーに準ずる
6	セッティング 	23℃×5分以上	
7	乾燥 	強制乾燥: 60℃×30分以上	
8	中研ぎ 	P2000ペーパーにて研磨 ゴミ取りおよび足付け研磨を行う	◆ 室温まで冷却後に研磨すること
9	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

10	 第2クラー調合	塗料調合 アクセルスピカクラー-2エコ 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 33.4 0~20%	
11	 シーラー調合	塗料調合(ホカシシーラー) アクセルスピカクラー-2エコ 調合クラー アクセルスピカクラー-Tエコ ホカシシーナー	重量比 5 95	◆ 調合クラーとは主剤とハードナーを混合したものを指します
12	 ホカシシーラー塗装	ホカシシーラー塗装 クラーホカシ予定部にホカシシーラーを薄く2回塗装する		
13	 第2クラー塗装	クラー塗装 ① クラーをカラーベース塗装部を中心に塗装し、徐々に塗り広げる(2~3回塗装) ② スプレーガンに入っている塗料に対してホカシシーナーを50:50で混合して薄め、ホカシ際のミストをなじませる ③ 先ほどの残塗料に対してさらにホカシシーナーを50:50で混合して薄め、ミストをなじませる ④ 最後にホカシシーナー単独でスプレーし、ホカシ際のミストをなじませ、塗り肌を整える	塗装回数 2.5~3回	◆ 推奨膜厚: 40~60 $\mu$ m/DRY
14	 セッティング	23°C × 10分以上		
15	 乾燥	予備乾燥: 40°C × 10分 本乾燥: 60°C × 40分または80°C × 25分 以上		
16	 ポリッシング	① P2000以上の細かいペーパー等でゴミ付着部の凸部を研磨し、平滑にする ② アブラロン2000以上の細かいもので水研ぎする ③ アブラロン4000で目消しと肌調整する ④ ウールパフを用い、ポーラシャインC20、10で磨く ⑤ スポンジパフを用い、ポーラシャインVF5で最終磨きを行う		◆ 磨きの方向は補修部分から新車塗膜に向かって軽く磨くこと ◆ ホカシ部の磨きでキワが出る場合は強制乾燥を追加するか翌日まで乾燥させた後に磨くこと

#### 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	0.18~0.2MPa	1.5~2.5回転	15~25cm	3/5 - 4/5

#### ハードナーの選定(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
ハードナー超速乾								
ハードナー速乾								
ハードナー標準								
ハードナー遅乾								
ハードナー超遅乾								

シナーの選定(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	■							
10フレンダー	■	■						
20フレンダー		■	■	■				
30フレンダー				■	■	■		
40フレンダー						■	■	■