

標準仕様(ブロック塗装)

Standard Application (Panel repair)

No	工程	作業内容	ポイント								
1	下処理 	ブラスフ塗装部を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									
5	調合 	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="text-align: left;">塗料調合</td> <td style="text-align: right;">重量比</td> </tr> <tr> <td> アクセルスピカクリヤーTエコ Plus</td> <td style="text-align: right;">100</td> </tr> <tr> <td> アクセルマルチハードナー</td> <td style="text-align: right;">50</td> </tr> <tr> <td> ウレタンエコブレンダー</td> <td style="text-align: right;">0~15%</td> </tr> </table>	塗料調合	重量比	アクセルスピカクリヤーTエコ Plus	100	アクセルマルチハードナー	50	ウレタンエコブレンダー	0~15%	
塗料調合	重量比										
アクセルスピカクリヤーTエコ Plus	100										
アクセルマルチハードナー	50										
ウレタンエコブレンダー	0~15%										
6	塗装 	クリヤー塗装 塗装回数 2.5~3回	◆ 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: 40~60 μm/DRY								
7	セッティング 	23℃×10分以上									
8	乾燥 	予備乾燥: 40℃×10分 本乾燥: 60℃×40分または80℃×25分 以上									
9	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ウールパフを用い、ポラシャインC20、10で磨く ⑤スポンジパフを用い、ポラシャイン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°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	■							
10フレンダー		■						
20フレンダー			■					
30フレンダー				■				
40フレンダー						■		

