TECHNICAL INFORMATION

アクロベース

初版：2020/4/1
改訂：

PPバンパー仕様

PP Bumper Application

No.	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	適用下地 自動車PP素材ﾊﾞﾝﾊﾟｰ等 ﾌﾟﾗｻﾌの塗装は各ﾌﾟﾗｻﾌのPPﾊﾞﾝﾊﾟｰ仕様に準ずる 足付け研磨 ﾌﾟﾗｻﾌ部　DRY P600～800 新車焼付塗膜部　DRY P600～1000	◆ ﾌﾟﾗｻﾌの研磨はP600～800ﾍﾟｰﾊﾟｰで丁寧に研磨すること ◆ ﾌﾟﾗｻﾌ研磨処理の際に素地が露出した場合にはｱﾝﾀﾞｰﾌﾟﾗｲﾏｰｴｺおよびﾌﾟﾗｻﾌ(PPｴｺﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ仕様)を再度塗装する
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	調合	塗料調合　重量比 ｱｸﾛﾍﾞｰｽ　主剤　100 ｱｸﾛﾍﾞｰｽ　強化剤　(5) ｱｸﾛﾍﾞｰｽ　ｴｺｼﾝﾅｰ　50%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 膜厚が厚くなるような低隠蔽塗色に関しては強化剤を入れること ◆ ﾏﾙﾁｿﾌﾄﾅｰ不要
4	ｶﾗｰﾍﾞｰｽ塗装	塗装回数　3～5回 1～4回目　ｳｪｯﾄｺｰﾄ　90～95%隠蔽 5回目以降　ｺﾝﾄﾛｰﾙｺｰﾄ　～100%隠蔽	◆ ｺｰﾄ間ｾｯﾃｨﾝｸﾞﾀｲﾑは十分に取ること ◆ 色別の塗装仕様は別途参照
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×10分以上	
6	ｸﾘｱｰ塗装	各種ｸﾘｱｰ《PPﾊﾞﾝﾊﾟｰ仕様》に準ずる	

ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ設定

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.2～1.4mm	0.15～0.25MPa	2～2.5回転	15～20cm	3/5 – 4/5

ｼﾝﾅｰの選定（ﾊﾞﾝﾊﾟｰ全塗装の場合）

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
5ｼﾝﾅｰ								
10ｼﾝﾅｰ								
20ｼﾝﾅｰ								
30ｼﾝﾅｰ								
40ｼﾝﾅｰ								
50ｼﾝﾅｰ								

ﾘﾀｰﾀﾞｰは混合するｼﾝﾅｰの最大20%分を置き換えて使用する