

アクロベース

初版:2020/4/1
改訂:

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 自動車新車焼付塗膜、ウルtrasafシリーズ EDシーラーPlus 足付け研磨 プラサフ部 DRY P600～800 新車焼付塗膜部 DRY P600～1000	◆ プラサフの研磨はP600～800ペーパーで丁寧に研磨すること ◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度プラサフを塗装すること
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	調合 	塗料調合 アクロベース 主剤 アクロベース 強化剤 アクロベース エコシナー 重量比 100 (5) 40～60%	◆ 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
4	カラーベース塗装 	塗装回数 3～5回 1～4回目 セミウェットコート 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グタイムは十分に取る こと
5	セッティング 	23°C × 10分以上	
6	クリヤー塗装 	各種クリヤーに準ずる	

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	0.12～0.2MPa	1.5～2回転	15～20cm	3/5 - 4/5

シンナーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
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						■		

リターダ-は混合するシンナーの最大20%分を置き換えて使用する



アクロベース

初版: 2020/4/1
改訂:

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 自動車新車焼付塗膜、ウルトラサフシリーズ EDシーラーPlus 足付け研磨 プラサフ部 DRY P600~800 新車焼付塗膜部 DRY P600~1000	◆ プラサフの研磨はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること ◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度プラサフを塗装すること
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフایت	◆ ワックスオフایتで油分・粉塵をきれいに除去する
3	調合 	塗料調合 重量比 アクロベース 主剤 100 アクロベース 強化剤 (5) アクロベース シナー 40~60%	◆ 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
4	ボカシ剤塗装 	アクロベースボカシ剤 (1液) 塗装回数 1~2回	◆ 薄く1~2回、ボカシ部に塗装すること
5	カラーベース塗装 	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グタイムは十分に取る
6	セッティング 	23°C × 10分以上	
7	クリヤー塗装 	各種クリヤーに準ずる	

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	0.12~0.18MPa	1.5~2回転	15~20cm	3/5 - 4/5

シナーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5シナー	■							
10シナー		■						
20シナー			■					
30シナー				■				
40シナー					■			
50シナー						■		

リターダーは混合するシナーの最大20%分を置き換えて使用する