









ハイアートNext ルーフ用クールホワイト(5:1)

初版:2020/4/1

改訂:

標準塗装

Cool White for Roof Application

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 ウルトラサフFine Plusホワイト、EDシーラーPlusホワイト ウルトラサフシリーズグレー+マルチカラーホワイト30% 足付け研磨 プラサフ部 DRY P600~800	◆ ブロック塗装を基本とする ◆ 十分な遮熱効果を得るために ホワイト系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 ハイアートNext ルーフ用クールホワイト(5:1) 重量比 100 アクセルマルチハードナー 20 ハイアートNext ブレンダー 20-40%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 着色する場合はハイアートNext原色 で2%以内とする ◆ ホットライフ 23°C:4時間
4	塗装 	塗装回数 2~3回 1回目 ミディアムコート 30~40%隠蔽 2回目以降 ウェットコート ~100%隠蔽	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 推奨膜厚:30~40 μm/DRY
5	セッティング 	23°C × 30分	
6	乾燥 	23°C × 6時間または60°C × 30分 クリアーを塗装する場合は 23°C × 20分以上、12時間以内	
7	クリアー塗装 	クリアーの塗装仕様は各種クリアーに準ずる 推奨クリアー アクセル201クリアー、301クリアーシリーズ	◆ クリアーは必要に応じて塗装すること
8	ホリッティング 	各種ホリッティングシステム参照 ◆ MIRKAホリッティングシステム	

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
1.3~1.5mm	0.2~0.25MPa	2~3回転	15~25cm	3/5 - 4/5

ブレンダーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5ブレンダー	■							
10ブレンダー	■	■						
20ブレンダー		■	■	■				
30ブレンダー				■	■	■		
40ブレンダー							■	■
リターダ- (20%以内)								■

リターダ-はシンナー添加量のうち、最大20%分を置き換える量で使用する