

## 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<br>     | 適用下地<br>ウルトラサフFine Plusホワイト、EDシーラーPlusホワイト<br>ウルトラサフシリーズグレー+マルチカラーホワイト30%<br><br>足付け研磨<br>プラサフ部<br>DRY P600~800 | ◆ ブロック塗装を基本とする<br><br>◆ 十分な遮熱効果を得るために<br>ホワイト系プラサフを塗装すること |
| 2  | 脱脂作業<br>     | 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<br>      | 塗料調合<br>ハイアートNext ルーフ用クールホワイト(5:1)<br>アクセルマルチハードナー<br>ハイアートNext ブレンダー   | 重量比<br>100<br>20<br>20-40%                                |
| 4  | 塗装<br>     | 塗装回数      2~3回<br>1回目      ミディアムコート      30~40%隠蔽<br>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とること<br>◆ 推奨膜厚: 30~40 μm/DRY           |
| 5  | セッティング<br> | 23°C × 30分  |   |
| 6  | 乾燥<br>     | 23°C × 6時間または60°C × 30分<br><br>クリアーを塗装する場合は<br>23°C × 20分以上、12時間以内  |   |
| 7  | クリアー塗装<br> | クリアーの塗装仕様は各種クリアーに準ずる<br><br>推奨クリアー<br>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  | ホリッシング<br> | 各種ホリッシングシステム参照<br>◆ MIRKAホリッシングシステム   |   |

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