













3コートパール色 ブロック塗装

3 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 ウルトラサフシリーズ [®] 、旧塗膜、	◆ 必要に応じてP400～600ペーパーで丁寧に研磨すること	
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	カラーベース調合 	塗料調合 AU21 主剤 AU21 硬化剤 AU21 シナー	重量比 100 10 50～80%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
4	カラーベース塗装 	1～4回目 塗装回数 セミウエットコート	1～5回 ～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℃ × 15分		
6	パールベース調合 	塗料調合 AU21 主剤 AU21 硬化剤 AU21 シナー	重量比 100 10 90～100%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
7	パールベース塗装 	1～3回目 塗装回数 4回目 セミウエットコート コントロールコート	3～4回	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと
8	セッティング 	23℃ × 20分		
6	クリヤー調合 	塗料調合 AU21 クリヤー-N II AU21 硬化剤 AU21 シナー	重量比 100 10 0～10%	◆ クリヤーは必ず塗装すること
7	クリヤー塗装 	1～3回目 塗装回数 ウエットコート	2～3回	

8	セッティング 	23°C × 20分	
9	乾燥 	23°C × 12時間または60°C × 30分	
10	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(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3~1.4mm	0.14~0.18MPa	1.5~2回転	15~25cm	3/5 - 4/5

ハードナーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
超速乾	[Yellow bar from 5°C to 10°C]							
速乾	[Yellow bar from 5°C to 20°C]							
標準	[Yellow bar from 5°C to 40°C]							
ハイレベ	[Yellow bar from 15°C to 35°C]							
カリット	[Yellow bar from 10°C to 30°C]							











シンナーの選定





	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5シンナー	[Yellow bar from 5°C to 10°C]							
10シンナー	[Yellow bar from 5°C to 15°C]							
20シンナー	[Yellow bar from 10°C to 25°C]							
30シンナー	[Yellow bar from 20°C to 30°C]							
40シンナー	[Yellow bar from 30°C to 40°C]							
リターダ- (20%以内)	[Yellow bar from 35°C to 40°C]							

リターダ-はシンナー添加量のうち、最大30%分を置き換える量で使用する

3コートパール色 ボカシ塗装

3 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 ウルトラサフシリーズ、旧塗膜、	◆ 必要に応じてP400～600ペーパーで丁寧に研磨すること	
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	カラーベース調合 	塗料調合 AU21 主剤 AU21 硬化剤 AU21 シナー	重量比 100 10 50～80%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
4	ボカシ剤塗装 	ボカシ剤 (2液) 塗装回数	1～2回	◆ 薄く1～2回、ボカシ部に塗装すること ◆ ボカシ剤はAU21硬化剤を2%調合
5	カラーベース塗装 	1～5回目 塗装回数 セミウエットコート	3～5回 ～100%隠蔽	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る ◆ シナーにて2倍希釈し、段ボカシを行うこと
6	セッティング 	23℃×15分		
7	パールベース調合 	塗料調合 AU21 主剤 AU21 硬化剤 AU21 シナー	重量比 100 10 90～100%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
8	パールベース塗装 	1～3回目 4回目 塗装回数 セミウエットコート コントロールコート	3～4回	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る ◆ コート間セッティングタイムは十分に取る ◆ コート間セッティングタイムは十分に取る
9	セッティング 	23℃×20分		
10	クリアー調合 	塗料調合 AU21 クリアー-N II AU21 硬化剤 AU21 シナー	重量比 100 10 0～10%	◆ クリアーは必ず塗装すること

11	クリヤー塗装 	塗装回数 2~3回 ウェットコート 1~3回目	◆ ホカシ剤を使用する時は、調合した塗料の中に入れて薄めてホカシ部に塗装すること
12	セッティング 	23°C × 20分	
13	乾燥 	23°C × 12時間または60°C × 30分	
14	ホリッシング 	各種ホリッシングシステム参照 ◆ MIRKAホリッシングシステム	

スプレーガン設定

口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3~1.4mm	0.14~0.18MPa	1.5~2回転	15~25cm	3/5 - 4/5

ハードナーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
超速乾								
速乾								
標準								
ハイレベ								
カリット								

シンナーの選定

	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								
リターダ- (20%以内)								

リターダ-はシンナー添加量のうち、最大30%分を置き換える量で使用する