








ミラノ2K MRクリヤー Hi

初版: 2024/12/12
改訂:

PPバンパー仕様

Plastic Application (For PP Bumper)

No	工程	作業内容	ポイント										
1	カラーベース塗装 	カラーベースの塗装は各種塗装仕様に準ずる											
2	セッティング 	セッティングは各種カラーベースの塗装仕様に準じ、十分にセッティングを取ること											
3	調合 	<table border="0"> <tr> <td>塗料調合</td> <td>重量比</td> </tr> <tr> <td>ミラノ2K MRクリヤー</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>ミラノ2K MRクリヤー専用硬化剤</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>マルチソフトナー</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>ウレタンエコブレンダー</td> <td>0~10%</td> </tr> </table>	塗料調合	重量比	ミラノ2K MRクリヤー	100	ミラノ2K MRクリヤー専用硬化剤	10	マルチソフトナー	5	ウレタンエコブレンダー	0~10%	
塗料調合	重量比												
ミラノ2K MRクリヤー	100												
ミラノ2K MRクリヤー専用硬化剤	10												
マルチソフトナー	5												
ウレタンエコブレンダー	0~10%												
4	塗装 	<table border="0"> <tr> <td>クリヤー塗装</td> <td>塗装回数</td> <td>3~4回</td> </tr> </table>	クリヤー塗装	塗装回数	3~4回	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 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: 30~50 μm/DRY 							
クリヤー塗装	塗装回数	3~4回											
5	セッティング 	23°C × 20分											
6	乾燥 	No.0 Hi: 60°C × 40分以上 No.1 Hi: 60°C × 40分以上 No.2 Hi: 60°C × 40分以上	◆ 加熱乾燥を推奨										
7	ポリッシング 	各種ポリッシングシステム参照 ◆ MIRKAポ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
1.2~1.4mm	0.16~0.20MPa	1.5~2.5回転	15~25cm	3/5 - 4/5

主剤の選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
No.0 Hi								
No.1 Hi								
No.2 Hi								

ハードナーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C	
専用速乾硬化剤	■								
専用硬化剤	■								

シンナーの選定(バンパー全塗装の場合)

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5フレンター	■							
10フレンター	■	■						
20フレンター		■	■	■				
30フレンター				■	■	■		
40フレンター						■	■	■