








ミラノ2K コモクリヤー

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 コモクリヤー</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>コモハードナー</td> <td>20</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>0~20%</td> </tr> </table>	塗料調合	重量比	ミラノ2K コモクリヤー	100	コモハードナー	20	マルチソフトナー	5	ウレタンエコブレンダー	0~20%	
塗料調合	重量比												
ミラノ2K コモクリヤー	100												
コモハードナー	20												
マルチソフトナー	5												
ウレタンエコブレンダー	0~20%												
4	塗装 	クリヤー塗装 塗装回数 3.5~4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 ◆ 推奨膜厚: 30~50 μm/DRY 										
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	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	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(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
No.0 Hi								
No.1 Hi								
No.2 Hi								

ハードナーの選定(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	
速乾ハードナー	■								
標準ハードナー	■								
遅乾ハードナー		■							

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フレンダー	■							
10フレンダー		■						
20フレンダー			■					
30フレンダー				■				
40フレンダー						■		