








ミラノ2K コモクリヤー

初版: 2024/12/12
改訂:

標準仕様

Standard Application

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 	塗料調合 ミラノ2K コモクリヤー コモハードナー ウレタンエコブレンダー <table style="float: right; margin-left: 20px;"> <tr> <td>重量比</td> <td></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>ウレタンエコブレンダー</td> <td>0~20%</td> </tr> </table>	重量比		ミラノ2K コモクリヤー	100	コモハードナー	20	ウレタンエコブレンダー	0~20%	
重量比											
ミラノ2K コモクリヤー	100										
コモハードナー	20										
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	◆ 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 μ m/DRY								
5	セッティング 	23°C × 20分									
6	乾燥 	No.0 Hi: 23°C × 12時間以上または60°C × 30分以上 No.1 Hi: 23°C × 16時間以上または60°C × 30分以上 No.2 Hi: 23°C × 24時間以上または60°C × 30分以上									
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	
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 (ボンネット・ドアパネル2枚程度の面積の場合)

	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						■		