

アクロベース クリヤーレスホワイト

初版:2024/12/14

改訂:

ソリッド色 ブロック塗装

Solid Color for Panel Repair

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 2液ウレタンプラサフ、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 アクロベース クリヤーレス ホワイト 主剤 重量比 100 アクロベース 強化剤 10 アクロベース エコシンナー 30~50%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ クリヤーレスホワイトに対してアクロベース原色またはTCカラーを配合内で20%まで混合可能 ◆ PPバンパーを塗装する場合は主剤に対してマルチソフナーを10%混合すること
4	カラーベース塗装 	塗装回数 3~4回 1回目 セミウエットコート ~20%隠蔽 2~4回目 ウエットコート ~100%隠蔽	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る
5	セッティング 	23°C × 15分	
6	乾燥 	23°C × 12時間または60°C × 30分	
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	◆ 色によっては磨きムラになる場合があるため注意すること

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
1.3~1.5mm	0.16~0.2MPa	2~3回転	15~25cm	3/5 - 4/5

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								
リターダー(20%以内)								

リターダー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こと



アクロベース クリヤーレスホワイト

初版:2024/12/14
改訂:

ソリッド色 ボカシ塗装

Solid Color for Spot Repair

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 2液ウレタンプラサフ、旧塗膜	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 必要に応じてP400～600ペーパーで丁寧に研磨すること ◆ ボカシ際はP2000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 ワックスオフライト	<ul style="list-style-type: none"> ◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれいに除去する
3	カラーベース調合 	塗料調合 アクロベース クリヤーレス ホワイト 主剤 100 アクロベース 強化剤 10 アクロベース エコシンナー 30～50%	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ボ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ボカシ際に塗装すること ◆ クリヤーレスホワイトに対してアクロベース原色またはTCカラーを配合内で20%まで混合可能 ◆ PPハンパーを塗装する場合は主剤に対してマルチソフトナーを10%混合すること
4	カラーベース塗装 	塗装回数 3～4回 1回目 セミウェットコート ～20%隠蔽 2～4回目 ウェットコート ～100%隠蔽	<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 ◆ シナーまたはボカシ剤にて2倍希釈し、段ボカシを行うこと
5	セッティング 	23℃×15分	
6	乾燥 	23℃×12時間または60℃×30分	
7	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	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 色によっては磨きムリになる場合があるため注意すること

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
1.3～1.5mm	0.16～0.2MPa	2～3回転	15～25cm	3/5 - 4/5

シンナーの選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
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								
リターダー(20%以内)								

リターダー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こと