

アクロベース ノンリフシーラー

初版:2024/12/14

改訂:

リコート時のチヂミ防止用

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 クイヤー塗装後の補修塗膜 最初にクイヤー塗膜を60~80℃×30分以上加熱乾燥すること 加熱乾燥後、P800~ホカ部 P1500で研磨	◆ クイヤーまで塗装してからの再補修時のチヂミ防止用途 ◆ フェザ-エッジは丁寧に処理すること
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	調合 	塗料調合 アクロベース ノンリフシーラー 主剤 アクロベース 強化剤 アクロベース エコシンナー	重量比 100 10 20~40%
4	塗装 	塗装回数 3回 1回目 セミウェットコート 2~3回目 ウェットコート	◆ 一度に厚く塗らないよう、指触乾燥させながら塗り重ねること
5	セッティング 	23℃×10分	
6	乾燥 	60℃×30分または80℃×15分以上 加熱乾燥をせずにハンデ-ィングで上塗りを塗装する場合は23℃×10分以上セッティングを取り、上塗りの塗装は薄く、回数を増やして塗装すること	◆ ハンデ-ィング仕様はブロック塗装を基本とする
7	研磨 	P800~ホカ部 P1500で研磨	
8	カラーベース塗装 	アクロベースの塗装仕様に準ずる	

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- (20%以内)							■	■

リターダ-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