











ハイアート3000

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 ウルトラサフシリーズ、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 ワックスオフライト	◆ 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 ハイアート3000 主剤 重量比 100 ハイアート3000 ハードナー 25 ハイアート3000 シナー 60~80%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ハードナーは以下の3種類があります 超速乾、速乾、標準
4	カラーベース塗装 	塗装回数 3~4回 1~4回目 ウェットコート ~100%隠蔽	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと
5	セッティング 	23°C × 20分	
6	クリヤー調合 	塗料調合 ハイアート3000 各種クリヤー 重量比 100 ハイアート3000 ハードナー 25 ハイアート3000 シナー 0~10%	◆ クリヤーは必要に応じて塗装すること ◆ エクストラベースを使用する場合の シナー希釈量は60~80%
7	クリヤー塗装 	塗装回数 2.5~3回 1~3回目 ウェットコート	
8	セッティング 	23°C × 20分	
9	乾燥 	23°C × 24時間または60°C × 40分以上	
10	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	◆ クリヤーを塗装しない場合、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	0.16~0.22MPa	2~2.5回転	15~25cm	3/5 - 4/5

ハードナーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
超速乾	■							
速乾		■						
標準			■					

シンナーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
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30%分を置き換える量で使用する

ハイアート3000

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 ウルトラサフシリーズ、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 ◆ カラーベースのボカシ部分はP1500～2000ペーパーで研磨すること 								
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 ハイアート3000 主剤 ハイアート3000 ハードナー ハイアート3000 シナー	<table border="0"> <tr> <td>重量比</td> <td></td> </tr> <tr> <td>100</td> <td></td> </tr> <tr> <td>25</td> <td></td> </tr> <tr> <td>60～80%</td> <td></td> </tr> </table> <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 	重量比		100		25		60～80%	
重量比											
100											
25											
60～80%											
4	カラーベース塗装 	塗装回数 3～4回 1～4回目 ウェットコート	<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 ◆ シナーにて2倍希釈し、段ボカシを行うこと 								
5	セッティング 	23°C × 20分									
6	クイヤー調合 	塗料調合 ハイアート3000 各種クイヤー ハイアート3000 ハードナー ハイアート3000 シナー	<table border="0"> <tr> <td>重量比</td> <td></td> </tr> <tr> <td>100</td> <td></td> </tr> <tr> <td>25</td> <td></td> </tr> <tr> <td>0～10%</td> <td></td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> ◆ クイヤーは必要に応じて塗装すること ◆ エクストラベースを使用する場合のシナー希釈量は60～80% 	重量比		100		25		0～10%	
重量比											
100											
25											
0～10%											
7	クイヤー塗装 	塗装回数 2.5～3回 1～3回目 ウェットコート	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 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部に塗装すること ◆ シナーにて2倍希釈、4倍希釈し、段ボカシを行うこと 								
8	セッティング 	23°C × 20分									
9	乾燥 	23°C × 24時間または60°C × 40分以上									
10	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	<ul style="list-style-type: none"> ◆ クイヤーを塗装しない場合、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	0.16~0.22MPa	2~2.5回転	15~25cm	3/5 - 4/5

ハードナーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
超速乾								
速乾								
標準								

シンナーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
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30%分を置き換える量で使用すること