

ハイアート3000

初版: 2024/12/14
改訂:

メタリック・2コートパール色 ブロック塗装

Metallic・2 Coat Pearl
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P600～800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 70～80%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
4	カラーベース塗装 	塗装回数 3～5回 1～4回目 セミウエットコート 90～95%隠蔽 5回目 コントロールコート ～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℃×20分	
6	クリアー調合 	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 0～10%	◆ クリアーは必ず塗装すること ◆ 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	クリアー塗装 	塗装回数 2～3回 1回目 セミウエットコート 2～3回目 ウエットコート	
8	セッティング 	23℃×20分	
9	乾燥 	23℃×24時間または60℃×40分	
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	

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
1.3～1.4mm	0.14～0.18MPa	1.5～2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

ハイアート3000

初版: 2024/12/14
改訂:

メタリック・2コートパール色 ボカシ塗装

Metallic・2 Coat Pearl
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P600～800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 シンナー	<p>重量比</p> <p>100 25 70～80%</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
4	ボカシ剤塗装 	ボカシ剤 (2液) 塗装回数 1～2回	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 薄く1～2回、ボカシ部に塗装すること ◆ ボカシ剤はハイアート3000ハードナーを2%調合
5	カラーベース塗装 	塗装回数 3～5回 1～3回目 セミウエットコート 90～95%隠蔽 4～5回目 コントロールコート ～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
6	セッティング 	23°C × 20分	
7	クリアー調合 	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 シンナー	<p>重量比</p> <p>100 25 0～10%</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ クリアーは必ず塗装すること ◆ エクストラベースを使用する場合のシンナー希釈量は60～80%
8	クリアー塗装 	塗装回数 2～3回 1回目 セミウエットコート 2～3回目 ウエットコート	<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 ◆ シンナーにて2倍希釈、4倍希釈し、段ボカシを行うこと
9	セッティング 	23°C × 20分	
10	乾燥 	23°C × 24時間または60°C × 40分	
11	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	

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
1.3~1.4mm	0.14~0.18MPa	1.5~2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