








アクセル201 ビーナスクリヤー

初版: 2020/4/1
改訂:

PPバンパー仕様

Plastic Application (For PP Bumper)

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 	<table border="0"> <tr> <td>塗料調合</td> <td>重量比</td> </tr> <tr> <td>アクセル201ビーナスクリヤー</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>アクセルマルチハードナー</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>マルチソフトナー</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>ウレタンエコブレンダー</td> <td>5~25%</td> </tr> </table>	塗料調合	重量比	アクセル201ビーナスクリヤー	100	アクセルマルチハードナー	50	マルチソフトナー	5	ウレタンエコブレンダー	5~25%	
塗料調合	重量比												
アクセル201ビーナスクリヤー	100												
アクセルマルチハードナー	50												
マルチソフトナー	5												
ウレタンエコブレンダー	5~25%												
4	塗装 	クリヤー塗装 塗装回数 2~2.5回	<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 ◆ 推奨膜厚: 30~50 μm/DRY 										
5	セッティング 	23°C × 10分											
6	乾燥 	23°C × 24時間以上または60°C × 30分以上	◆ 加熱乾燥を推奨										
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											

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	1.5~2.5回転	15~25cm	3/5 - 4/5

ハードナーの選定(バンパー全塗装の場合)

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
ハードナー超速乾								
ハードナー速乾								
ハードナー標準								
ハードナー遅乾								
ハードナー超遅乾								

