








## アクセル301マットクリヤー

初版: 2020/4/1  
改訂:

### 標準仕様

### Standard Application

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 	セッティングは各カラーベース塗装仕様に準じ、十分にセッティングを取ること	
3	調合 	塗料調合 アクセル301マットクリヤー アクセルマルチハードナー ウレタンエコブレンダー	重量比 100 33.4 25%
4	塗装 	クリヤー塗装 塗装回数 2.5回  ①ウエットコート ②フラッシュオフ 15分 ③ウエットコート ④ライトコート	◆ 推奨膜厚: 40~50 μm/DRY ◆ ③と④はフラッシュオフ無しで連続して塗装すること ◆ ④は可能であれば塗装方向を90度変えてクロスコートする ◆ ホカシ塗装は不可
5	セッティング 	23°C × 30分	◆ クリヤーやカラーベースの膜厚が厚くなった場合はセッティングを長く取ること
6	乾燥 	23°C × 16時間以上または60°C × 30分以上	◆ 加熱乾燥を推奨
7	ホリッティング 	ホリッティングはできません(光沢が出ます) 洗車等をする際は、柔らかいスポンジや布で手洗いすること	

上記仕様でPPバンパーも塗装可能

スプレーガン設定 (SATAjet5000B)

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2~1.3mm	0.18~0.22MPa	2~2.5回転	10~20cm	3/4 - 4/5

ハートナーの選定(ボンネット・ドアパネル2枚程度の面積の場合)

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

シンナーの選定(ボンネット・ドアパネル2枚程度の面積の場合)

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5フレンター								
10フレンター								
20フレンター								
30フレンター								
40フレンター								
リターダー								

光沢調整用調合方法

	全艶消し	3部艶消し	5部艶消し	7部艶消し
光沢値	8	15	35	60
マットクリヤー	100	95	85	70
ルナ(アホロン)クリヤー	0	5	15	30