




ハイアートCBエコ（5:1仕様）

初版:2020/4/1
改訂:

3コートパール色 ブロック塗装

3 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 ハイアートCBエコ 5:1プラサフ、旧塗膜、 ハイアートCBエコ 1液エポプライマーなど	◆ 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CBエコ 主剤 ハイアートCBエコ 5:1ハードナー ハイアートCBエコ シンナー	重量比 100 20 40～50%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
4	カラーベース塗装 	1～4回目 ウェットコート	塗装回数 1～4回 ～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℃×30分		
6	パールベース調合 	塗料調合 ハイアートCBエコ 主剤 ハイアートCBエコ 5:1ハードナー ハイアートCBエコ シンナー	重量比 100 20 50%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
7	パールベース塗装 	1～2回目 ウェットコート 3回目 コントロールコート	塗装回数 3回	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと
8	セッティング 	23℃×30分		
6	クリヤー調合 	塗料調合 ハイアートCBエコ (HG)クリヤー ハイアートCBエコ 5:1ハードナー ハイアートCBエコ シンナー	重量比 100 20 5～30%	◆ クリヤーは必ず塗装すること ◆ 1730 クリヤー、2717 HGクリヤー の2種類があります
7	クリヤー塗装 	1～3回目 ウェットコート	塗装回数 2～3回	

8	セッティング 	23°C × 30分	
9	乾燥 	23°C × 12時間または60°C × 30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
1.3~1.8mm	0.16~0.25MPa	2~3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
5:1テーピングハードナー	[Yellow bar from 5°C to 20°C]							
5:1ハードナー速乾	[Yellow bar from 5°C to 15°C]							
5:1ハードナー標準	[Yellow bar from 10°C to 25°C]							
5:1ハードナー遅乾	[Yellow bar from 20°C to 35°C]							
5:1ハードナー超遅乾	[Yellow bar from 25°C to 40°C]							

テーピングハードナーを使用した場合はポットライフが通常ハードナー使用時より短くなります

シンナーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5シンナー	[Yellow bar from 5°C to 10°C]							
10シンナー	[Yellow bar from 5°C to 15°C]							
20シンナー	[Yellow bar from 10°C to 25°C]							
30シンナー	[Yellow bar from 15°C to 30°C]							
40シンナー	[Yellow bar from 20°C to 35°C]							
リターダー(20%以内)	[Yellow bar from 25°C to 40°C]							

リターダー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

10	 クリヤー調合	塗料調合 ハイアートCBIコ (HG)クリヤー ハイアートCBIコ 5:1ハードナー ハイアートCBIコ シナー	重量比 100 20 5~30%	◆ クリヤーは必ず塗装すること ◆ 1730 クリヤー、2717 HGクリヤーの2種類があります
11	 クリヤー塗装	1~3回目 ウェットコート	塗装回数 2~3回	◆ ホ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ホカシ部に塗装すること
12	 セッティング	23°C × 30分		
13	 乾燥	23°C × 12時間または60°C × 30分		
14	 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
1.3~1.8mm	0.16~0.25MPa	2~3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
5:1テーパーハードナー								
5:1ハードナー速乾								
5:1ハードナー標準								
5:1ハードナー遅乾								
5:1ハードナー超遅乾								

テーパーハードナーを使用した場合はホットライフが通常ハードナー使用時より短くなります

シナーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5シナー								
10シナー								
20シナー								
30シナー								
40シナー								
リターダー(20%以内)								

リターダーはシナー添加量のうち、最大20%分を置き換える量で使用すること