











## ハイアートCBエコ (5:1仕様)

初版:2020/4/1  
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 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 	塗装回数      2～4回 1～3回目      ウェットコート      90～95%隠蔽 4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℃×30分		
6	クリアー調合 	塗料調合 ハイアートCBエコ (HG)クリアー 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%	◆ クリアーは必ず塗装すること ◆ 1730 クリアー、2717 HGクリアー の2種類があります
7	クリアー塗装 	塗装回数      2～3回 1～3回目      ウェットコート		
8	セッティング 	23℃×30分		
9	乾燥 	23℃×12時間または60℃×30分		
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		

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	1.8~2.5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
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 20°C to 35°C]							
40シンナー	[Yellow bar from 25°C to 40°C]							
リターダ- (20%以内)	[Yellow bar from 30°C to 40°C]							

リターダ-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



