





ハイアートCBエコ 遮熱ホワイト

初版:2019/10/22

改訂:2020/10/9

標準仕様

Thermal Insulating White Application

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 足付け研磨 プラサフ部 DRY P600~800	◆ ブロック塗装を基本とする ◆ 十分な遮熱効果を得るためにハイアートCBエコ 5:1プラサフを塗装すること
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	調合 	塗料調合 ハイアートCBエコ 遮熱ホワイト 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 20~40%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 着色する場合はハイアートCBエコ原色で2%以内とする ◆ 4:1、10:1ハードナーも使用可能 ◆ ホットライフ 23°C:4時間
4	塗装 	塗装回数 2~3回 1回目 ミディアムコート 30~40%隠蔽 2回目以降 ウェットコート ~100%隠蔽	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 推奨膜厚:30~40 μm/DRY
5	セッティング 	23°C × 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 10~40%	◆ クリヤーは必要に応じて塗装すること ◆ 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 	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°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	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3~1.5mm	0.2~0.3MPa	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 10°C]							
5:1ハードナー標準	[Yellow bar from 10°C to 20°C]							
5:1ハードナー遅乾	[Yellow bar from 20°C to 30°C]							
5:1ハードナー超遅乾	[Yellow bar from 30°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 30°C to 40°C]							
リターダー(20%以内)	[Yellow bar from 35°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