







TECHNICAL INFORMATION



ハイアートCBエコ 5:1プラサフ

初版: 2020/4/1
改定: 2020/12/26

5:1 Primer Surfacer Application

No.	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	必要に応じて研磨を行う 適用下地 冷延鋼板(SPCC-SB)、ホンテ鋼板 新車塗膜、2液ウレタン塗膜、	◆ 錆を研磨にて除去する
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 重量比 ハイアートCBエコ 5:1プラサフ 100 ハイアートCBエコ 5:1ハードナー 20 ハイアートCBエコ シナー 5~50% 各仕様のシナー希釈量 プラサフ仕様: 5~10% ノンサンシーラー仕様: 40~50% カラーサフ仕様: ハイアートCBエコのソリッド色またはマルチカラーを プラサフ主剤に対して30%まで混合可能です。その際のCBエコハードナーはソリッド色を 混合したプラサフを100として20部調合してください。	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ プラサフとしてあるいはノンサンシーラーとして使用できます ◆ ホットライフ 23°C: 1時間
4	塗装 	プラサフ塗装 塗装回数 3~4回	◆ 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: 60~120 μm/DRY
5	セッティング 	23°C × 15分	◆ ノンサンシーラー仕様の場合、3時間 以内に上塗りを塗装すること
6	乾燥 	23°C × 3時間以上 60°C × 20分以上	
7	次工程へ		

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
1.3~2.0mm	0.16~0.3MPa	2~3回転	15~25cm	2/5 - 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				■				

超遅乾、テーピングハードナーは使用できません

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	■							
10シンナー	■							
20シンナー		■						
30シンナー				■				
40シンナー						■		