



AXUZ DRY Painting Technical Manual

塗装技術仕様書

改定 : 2023年3月

Isamu

AXUZ DRY Painting Technical Manual

CONTENTS

目 次

塗装工程別製品	Products by process	P.1
塗料管理	Paint storage	P.2
塗装の準備	Preparation	P.2
塗装仕様	Painting Technical Manual	P.3-P.14
調色システム	Color Matching System	P.15-P.16
Q & A	Question & Answer	P.17-P.20
原色一覧表	Products list	P.21-P.22

AXUZ DRY 塗装工程別製品

Products by process

工程	使用塗料	備考
パテ工程 	 <p>ライトアップ Plus スチレンフリーパテ2 スチレンフリーパテパハンパ</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ スチレンフリーパテ2 またはライトアップ Plusを使用。 (パハンパ補修の場合は、スチレンフリーパテパハンパを使用)
脱脂工程 	 <p>ワックスオフライト AXUZ DRY エコワックスオフNEW アーチンホップスプレー</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ ワックスオフライト(溶剤脱脂剤)、AXUZ DRY エコワックスオフNEW(水性脱脂剤)を使用。 ◆ AXUZ DRY 塗装前の脱脂作業は、ワックスオフライトで脱脂後、AXUZ DRY エコワックスオフNEWで洗浄する様に脱脂する。 ◆ 脱脂剤塗布時にアーチンホップスプレー使用を推奨。
プラサフ工程 	 <p>EDシーラーPlus ウルトラスーフFine Plus ウルトラスーフC ビューWSプラサフ</p> <p>ホワイトブラック ホワイトブラック/Mグレー グレー/マルチカラー グレー</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 新品電着パーツ → EDシーラーPlusを使用。 ◆ 補修等 → ウルトラスーフFine Plus、ウルトラスーフC、ビューWSプラサフを使用。 ◆ イサムライトシート → 上塗り隠ぺい向上システム。 ◆ カラーサフ仕様 → 各プラサフにブレンド、カラーサフとして使用。  <p>マルチカラー イサムライトシート</p>
ベース塗装 	 <p>AXUZ DRY</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 原色 40色 ※ 各塗装仕様を参照 ◆ メタリック 11色 ◆ 着色メタリック 3色 ◆ パール 47色 ◆ TC原色 7色 ◆ 希釈剤 2種 ◆ その他、ミキシングクリヤー、2CPバインダー、添加剤等
クリヤー塗装 	 <p>ルミナスクリヤー ビューWSクリヤー LV201クリヤー アクセル201 アクセル301</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ AXUZ LV201クリヤー ◆ AXUZ DRY専用のVOC排出量420g/l以下の溶剤型クリヤー ◆ アクセル201ビュースクリヤー / ルミナスクリヤー ◆ AXUZ DRYの上に塗装可能な2:1溶剤型クリヤー ◆ アクセル301ルナ7本 ロングクリヤー ◆ AXUZ DRYの上に塗装可能な3:1溶剤型クリヤー ◆ ビューWSクリヤー ◆ AXUZ DRYの上に塗装可能な2:1水性クリヤー
ホリッシング 	 <p>C20(細目) T10(超細目) VF5(超微粒子)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 環境型ホリッシングシステム (MIRKA社/フィンランド) ◆ 水性コンパウンドシステムで、C20(細目)→T10(超細目)→VF5(超微粒子)の順に使用し肌調整が可能。
スプレーガン洗浄	 <p>スプレーガン洗浄機 エコガンクリナー</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 水道水で数回洗浄後、エコガンクリナーでしっかり洗浄する。 ◆ 水性スプレーガン洗浄機 UM120Wを用いて洗浄する。
廃液処理	 <p>かたまり〜ノ 分離</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ かたまり〜ノを添加して水と固形分を分離する。 ◆ 水と固形分をろ過し、水は洗浄用の再利用、固形分は廃棄処理が可能。

AXUZ DRY 塗料管理







Paint storage

塗料管理は0°C～29°Cの環境下で行うこと。

使用機器類	備考
<div style="text-align: center;">  <p>アクアキット(保温庫・攪拌)</p> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;">  <p>ミキシングマシン(攪拌機)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>アジテータバー(攪拌カバー)</p> </div> </div>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 水性塗料は0°C以下になると凍ります。凍った塗料は使用不可。 ◆ 30°C以上の環境下での長期保存は、塗料のゲル化やフツ発生の要因となります。 ◆ アクアキット(別売) ミキシングマシンの外側に取り付ける保温庫。 保温と塗料攪拌が可能。 ※直射日光を避けた冷暗所への設置を推奨する。 ◆ ミキシングマシン(別売) 塗料攪拌機。外付けでアクアキットを取り付けて保温庫兼用にすることが可能。 ◆ アジテータバー(別売) 攪拌用カバー。手動攪拌可能(ハンドル:別売)

AXUZ DRY 塗装の準備(保護具の着用)

塗装を行う前に、必ず保護具を着用すること。

使用保護具	備考
<div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 20px;">  帯電防止オーバーオール  保護メガネ  防毒マスク  耐溶剤性手袋  静電気帯電防止安全靴 </div> </div>	<p>塗装作業に移る前に必ず保護具を着用すること。</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ イサム帯電防止オーバーオール 全身を覆うことが出来る帯電防止オーバーオールを着用すること。 ◆ 保護メガネ 塗料やミスト等が目に入らない様に保護メガネを着用すること。 ◆ 防毒マスク 塗料やミスト等を吸い込まない様に防毒マスクを着用すること。 ◆ 耐溶剤性手袋 手の皮膚等に塗料やミストが着かない様に耐溶剤性手袋を着用すること。 ◆ 静電気帯電防止安全靴 静電気の帯電を防ぐ安全靴を着用すること。



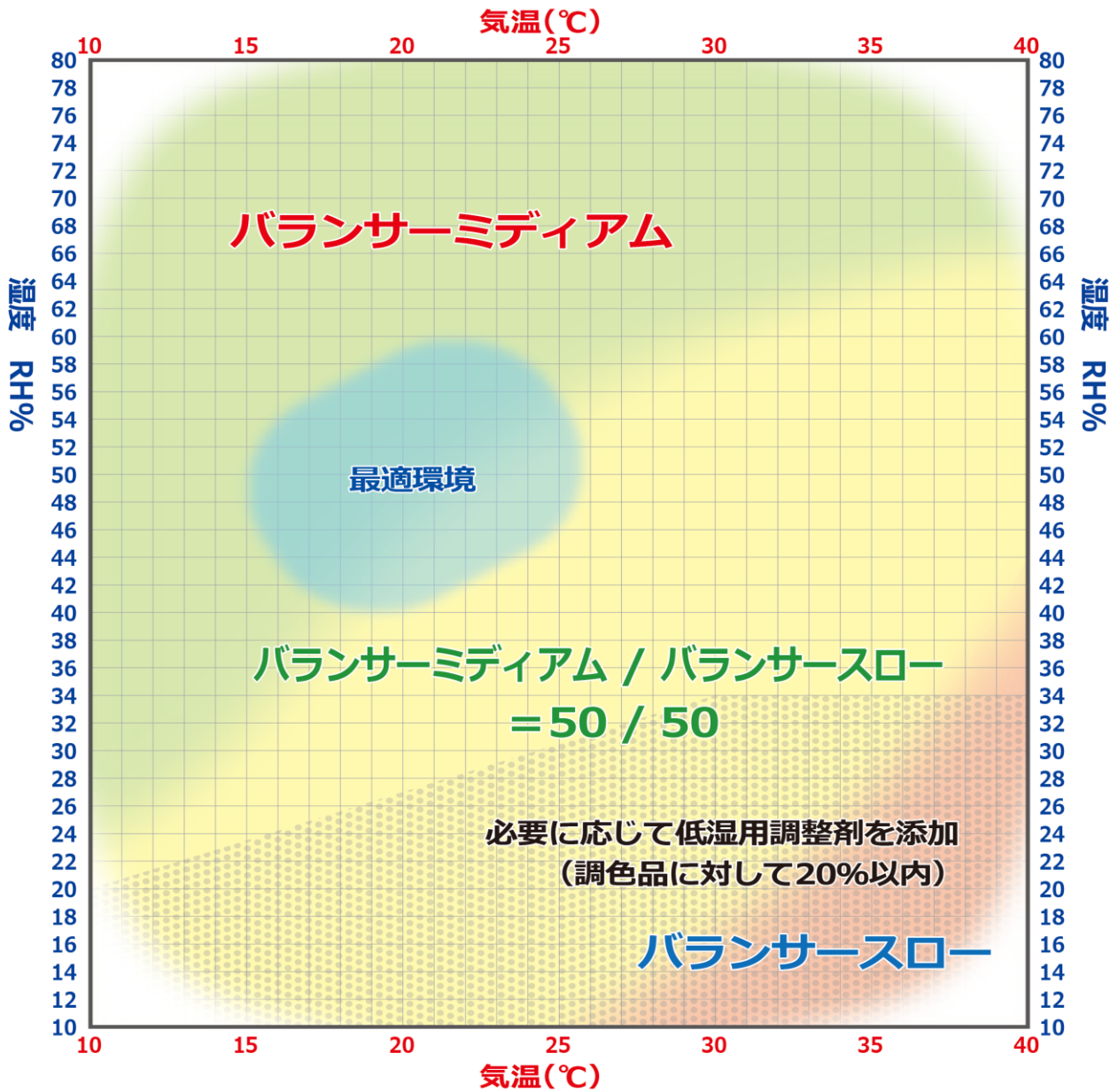
AXUZ DRY Painting Technical Manual

塗装仕様

希釈剤選定参考表	AXUZ DRY Dilution Map
2コートソリッド ブロック塗装	Panel Repair with 2Coat Solid Color
2コートソリッド ポカシ塗装	Spot Repair with 2Coat Solid Color
2コートメタリック・パール ブロック塗装	Panel Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color
2コートメタリック・パール ポカシ塗装	Spot Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color
3コートパール ブロック塗装	Panel Repair with 3Coat Pearl Color
3コートパール ポカシ塗装	Spot Repair with 3Coat Pearl Color
新品PPバンパー 塗装仕様	Brand new PP Bumper Repair
新品交換電着パーツ 裏塗り塗装仕様	Brand new ED Panel Repair (Back Panel)

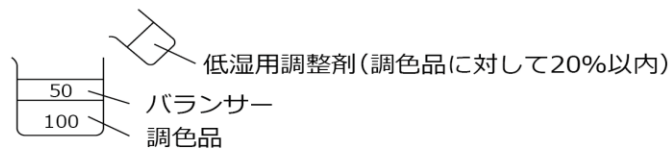
<AXUZ DRY バランサー選択シート>

ソリッド・2CP用



* 高湿度時は、バランサー使用量を少なくすることにより、肌伸び対策として効果的です。
目安：湿度75%以上の場合、バランサー使用量を10~20%減らしてください。

* 低湿度環境下において、肌が伸びにくい場合、バランサー選定シートに基づいて低湿度調整剤を20%以内で添加してください。但し、メタリック含有量が少ない場合や、ソリッド色の場合、肌が伸びすぎ、タレが生じる場合があります。

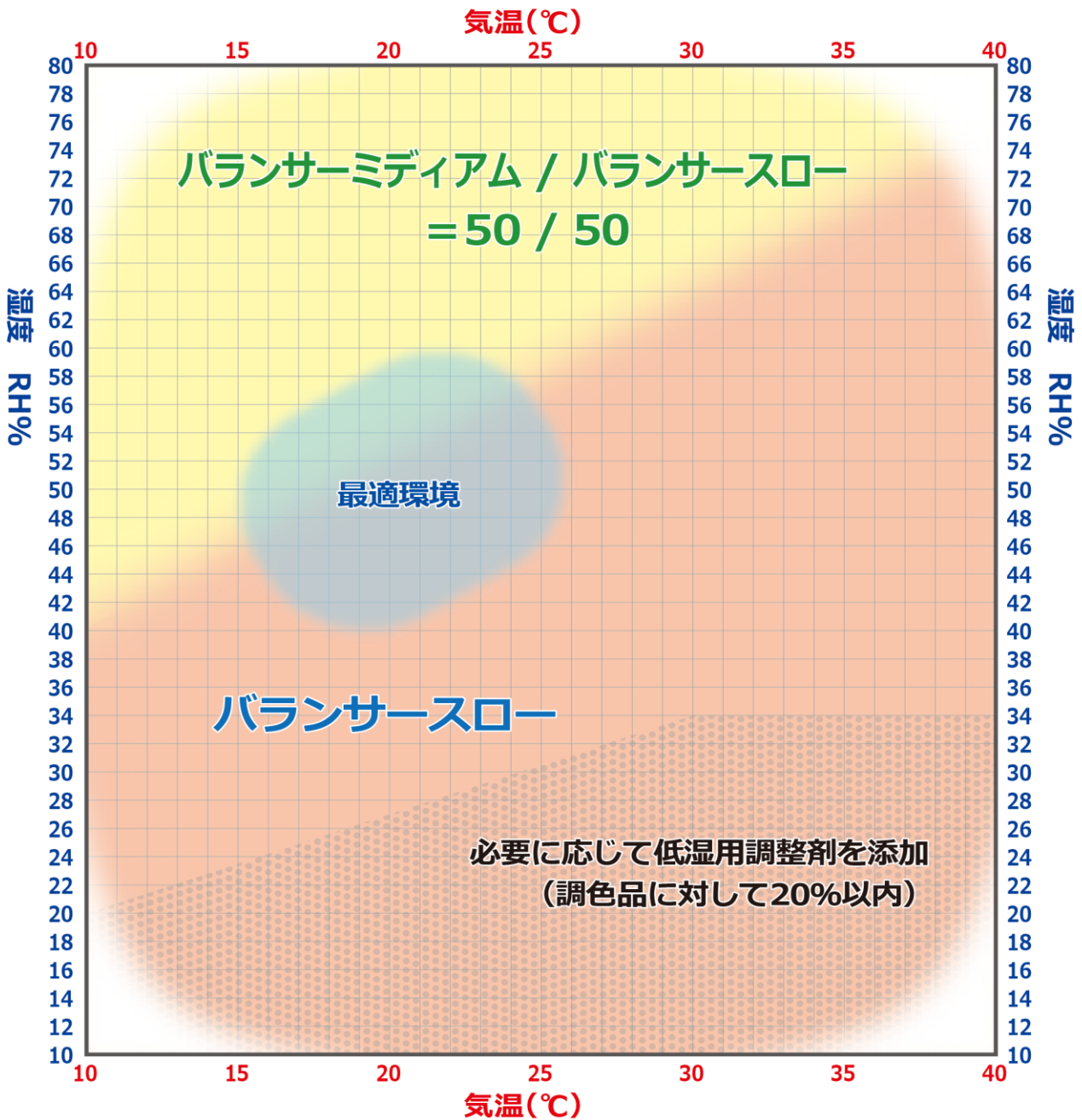


* 最適環境とは、塗装条件として最も適した環境です。



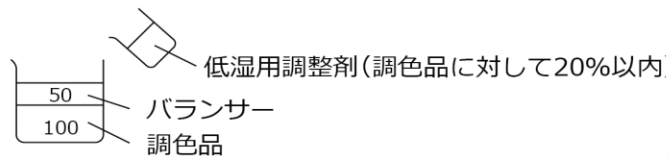
<AXUZ DRY バランサー選択シート>

メタリック用



* 高湿度時は、バランサー使用量を少なくすることにより、肌伸び対策として効果的です。
目安：湿度75%以上の場合、バランサー使用量を10~20%減らしてください。

* 低湿度環境下において、肌が伸びにくい場合、バランサー選定シートに基づいて低湿度調整剤を20%以内で添加してください。但し、メタリック含有量が少ない場合や、ソリッド色の場合、肌が伸びすぎ、タレが生じる場合があります。

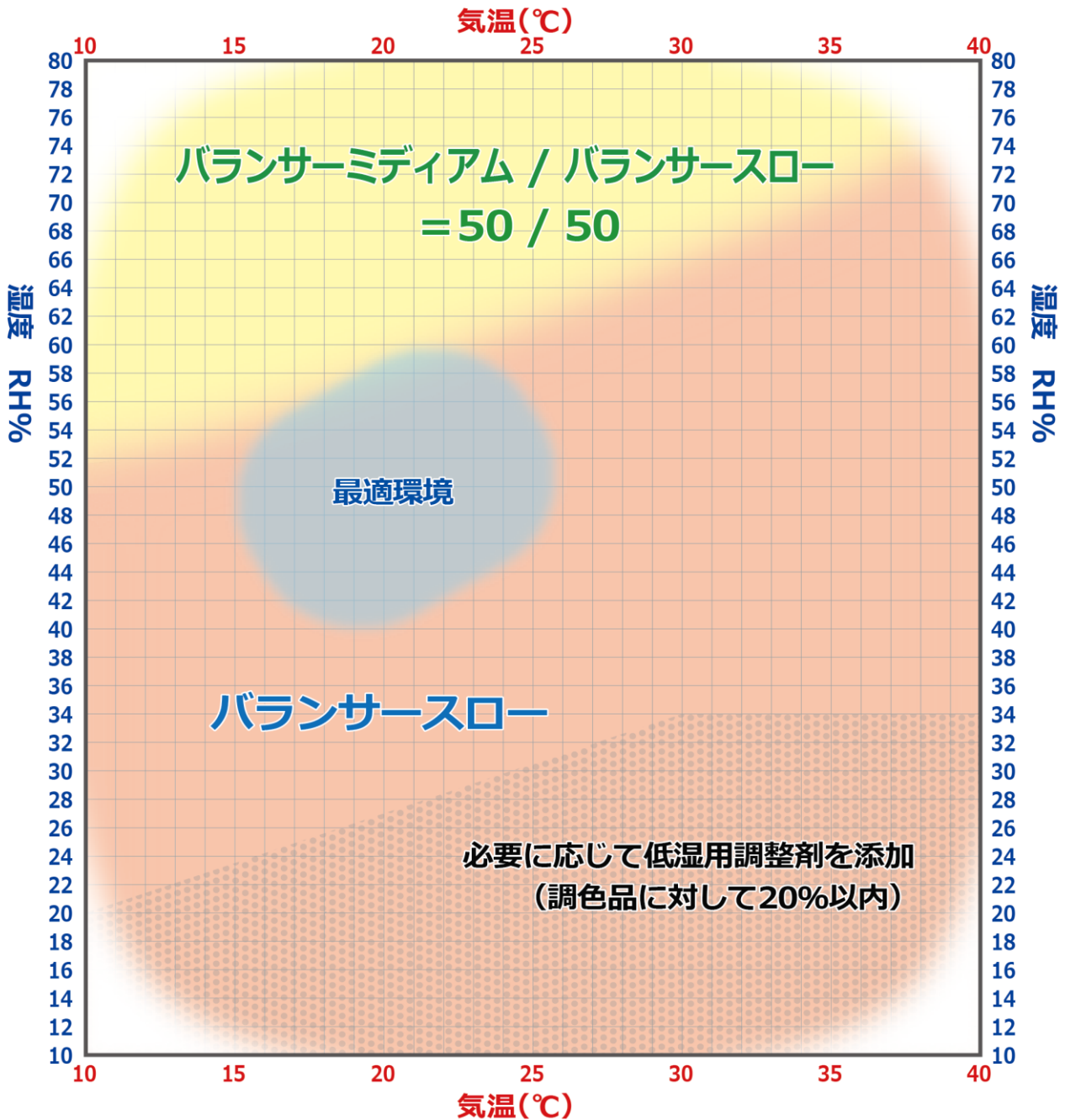


* 最適環境とは、塗装条件として最も適した環境です。



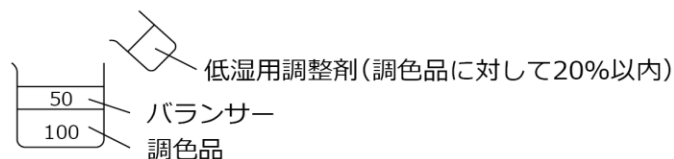
<AXUZ DRY バランサー選択シート>

パールベース(3CP)・カラークリヤー用



* 高湿度時は、バランサー使用量を少なくすることにより、肌伸び対策として効果的です。
目安：湿度75%以上の場合、バランサー使用量を10~20%減らしてください。

* 低湿度環境下において、肌が伸びにくい場合、バランサー選定シートに基づいて低湿度調整剤を20%以内で添加してください。但し、メタリック含有量が少ない場合や、ソリッド色の場合、肌が伸びすぎ、タレが生じる場合があります。



* 最適環境とは、塗装条件として最も適した環境です。

2コートソリッド ブロック塗装

Panel Repair with 2Coat Solid Color

No	工程	作業内容	ポイント						
1	プラサフ塗装	各種プラサフ仕様参照 適応プラサフ <ul style="list-style-type: none"> ◆ ウルトラサフシリーズ ◆ EDシーラーPlus ◆ ピュアWSプラサフ 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 新品電着パーツの場合、EDシーラーPlusを使用することが可能。 ◆ EDシーラーPlus塗装後ハンサンでAXUZ DRYを塗装する場合は、当日中にAXUZ DRYを塗装すること。 ◆ ウルトラサフFinePlus、ウルトラサフCにマルチカラーをブレンドしたカラーサフを使用することで、AXUZ DRYの隠ぺいを向上させ、トマリ向上、過剰膜厚を防ぐことが可能。 ※ 1液のラッカープラサフは使用しないこと。						
2	下地処理	プラサフ部 DRY P600～800	<ul style="list-style-type: none"> ◆ プラサフの研磨はP600～800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度プラサフを塗装すること。 						
3	脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	<ol style="list-style-type: none"> 1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。 						
4	AXUZ DRY 混合	重量比 AXUZ DRY カラーベース 100 AXUZ DRY バランサー ミディアム/スロー 50	<ul style="list-style-type: none"> ◆ AXUZ DRY バランサー混合後は、よく攪拌すること。 ※ 塗装環境や混合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。						
5	AXUZ DRY 塗装 色決め	<ol style="list-style-type: none"> 1. タックロス 2. AXUZ DRY カラーベース塗装 塗装回数 2～3回 <table border="0"> <tr> <td>1回目</td> <td>ウェットコート</td> <td>50～70%隠ぺい</td> </tr> <tr> <td>2回目以降</td> <td>ミディアムコート</td> <td>隠蔽するまで塗装</td> </tr> </table> 	1回目	ウェットコート	50～70%隠ぺい	2回目以降	ミディアムコート	隠蔽するまで塗装	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 ◆ 隠蔽するまで塗り重ねを行うこと。 ◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行うこと。 ◆ 塗装終了後、艶が引けるまでエアブロー等を行うこと。
1回目	ウェットコート	50～70%隠ぺい							
2回目以降	ミディアムコート	隠蔽するまで塗装							
6	セッティング	23°C×10分以上	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60°C程度の加熱が有効。 ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。 						
7	クリヤー塗装	クリヤー塗装 塗装回数:各クリヤーの塗装仕様参照 適応クリヤー <ul style="list-style-type: none"> ◆ AXUZ LV201 クリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル201 ビーナスクリヤー (配合比率2:1) ◆ ルミナスクリヤー (配合比率2:1) ◆ ピュアWSクリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル301 ルナクリヤー (配合比率3:1) ◆ アクセル301 アポロンクリヤー (配合比率3:1) 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ AXUZ LV201 クリヤー 2:1溶剤型クリヤー ◆ ピュアWSクリヤー 2:1水性型クリヤー ◆ アクセル201 ビーナスクリヤー / ルミナスクリヤー 2:1溶剤型クリヤー ◆ アクセル301 ルナ / アポロンクリヤー 3:1溶剤型クリヤー ※ コート間のインターバルを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40μm以上となるように塗装すること。						
8	乾燥	各クリヤーの乾燥条件参照							
9	ホリッシング	各種ホリッシングシステム参照	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 推奨システム MIRKA ホリッシングシステム 水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム 						

AXUZ DRY 塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2～2.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

2コートソリッド ボカシ塗装

Spot Repair with 2Coat Solid Color

No	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装	各種プラサフ仕様参照 適応プラサフ <ul style="list-style-type: none"> ◆ ウルトラサフシリーズ ◆ ピュアWSプラサフ 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ ウルトラサフFinePlus、ウルトラサフCにマルチカラーをブレンドしたカラーサフを使用することで、AXUZ DRYの隠ぺいを向上させ、トマリ向上、過剰膜厚を防止することが可能。 ※ 1液のラッカープラサフは使用しないこと。
2	下地処理	プラサフ部 DRY P600～800 旧塗膜部 DRY P1500～2000 クリヤーボカシ部 DRY P3000～4000	<ul style="list-style-type: none"> ◆ プラサフ研磨はP600～800、旧塗膜部はP1500～2000、クリヤーボカシ部はP3000～4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、プラサフを塗装すること。
3	脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	<ol style="list-style-type: none"> 1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
4	AXUZ DRY 調合	アンダークリヤー調合 重量比 AXUZ DRY ミキシングクリヤー 100 AXUZ DRY EXPコントローラー 100～130 AXUZ DRY カラーベース調合 重量比 AXUZ DRY カラーベース 100 AXUZ DRY バランサー ミディアム/スロー 50	<ul style="list-style-type: none"> ◆ AXUZ DRY ミキシングクリヤーとEXPコントローラー調合後は、よく攪拌すること。 ◆ AXUZ DRY バランサー調合後は、よく攪拌すること。 ※ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。
5	アンダークリヤー塗装	<ol style="list-style-type: none"> 1. タックロス 2. アンダークリヤー塗装 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 ◆ ボカシ部に薄くツヤが出る程度(半ツヤ)に塗装すること。 ◆ 極端な厚塗りは避け、ラウンドが出ない様に塗装すること。
6	AXUZ DRY 塗装 色決め	AXUZ DRY カラーベース塗装 塗装回数 2～3回 1回目 ミディアムコート 50%～70%隠ぺい 2回目以降 ミディアムコート ～100%隠ぺい	<ul style="list-style-type: none"> ◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 1回目はボカシ最終範囲から補修部まで塗装すること。 ◆ 2回目は1回目の内側を塗装すること。(3回目以降は同様)
7	AXUZ DRY 塗装 ボカシ調整	AXUZ DRY カラーベース塗装 塗装回数 1～2回 仕上げ塗装 ミディアムコート ボカシ際調整	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 必要に応じてボカシ際を馴染ませながら塗装を行うこと。 ◆ 塗装終了後、艶が引けるまでエアブロー等を行うこと。
8	セッティング	23°C×10分以上	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60°C程度の加熱が有効。 ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
9	クリヤー塗装	クリヤー塗装 塗装回数:各クリヤーの塗装仕様参照 適応クリヤー <ul style="list-style-type: none"> ◆ AXUZ LV201 クリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル201 ビーナスクリヤー (配合比率2:1) ◆ ルミナスクリヤー (配合比率2:1) ◆ ピュアWSクリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル301 ルナクリヤー (配合比率3:1) ◆ アクセル301 アホンクリヤー (配合比率3:1) 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ AXUZ LV201 クリヤー 2:1溶剤型クリヤー ◆ ピュアWSクリヤー 2:1水性型クリヤー ◆ アクセル201 ビーナスクリヤー / ルミナスクリヤー 2:1溶剤型クリヤー ◆ アクセル301 ルナ / アホンクリヤー 3:1溶剤型クリヤー ※ コート間のインターバルを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40μm以上となるように塗装すること。
10	乾燥	各クリヤーの乾燥条件参照	
11	ポリッシング	各種ポリッシングシステム参照	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 推奨システム MIRKA ポリッシングシステム 水性コンパウンドを使用したポリッシングシステム

AXUZ DRY 塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500










口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	1.5～2回転	10～20cm	2/3 - 3/4

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	1.5～2.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

2コートメタリック・パール ブロック塗装

Panel Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color

No	工程	作業内容	ポイント									
1	 プラサフ塗装	各種プラサフ仕様参照 適応プラサフ <ul style="list-style-type: none"> ◆ ウルトラスーフシリーズ ◆ EDシーラーPlus ◆ ピュアWSプラサフ 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 新品電着パーツの場合、EDシーラーを使用することが可能。 ◆ EDシーラー塗装後ノンサンでAXUZ DRYを塗装する場合は、当日中にAXUZ DRYを塗装すること。 ◆ ウルトラスーフFinePlus、ウルトラスーフCにマルチカラーをブレンドしたカラーサフを使用することで、AXUZ DRYの隠ぺいを向上させ、トマリ向上、過剰膜厚を防ぐことが可能。 ※ 1液のラッカープラサフは使用しないこと。									
2	 下地処理	プラサフ部 DRY P600～800	<ul style="list-style-type: none"> ◆ プラサフの研磨はP600～800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度プラサフを塗装すること。 									
3	 脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	<ol style="list-style-type: none"> 1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。 									
4	 AXUZ DRY 調合	AXUZ DRY カラーベース 重量比 100 AXUZ DRY バランサー ミディアム/スロー 50	<ul style="list-style-type: none"> ◆ AXUZ DRY バランサー調合後は、よく攪拌すること。 ◆ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。 									
5	 AXUZ DRY 塗装 色決め	<ol style="list-style-type: none"> 1. タックロス 2. AXUZ DRY メタリックベース塗装 塗装回数 3～4回 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>1回目</td> <td>ウェットコート</td> <td>50～70%隠ぺい</td> </tr> <tr> <td>2回目以降</td> <td>ミディアムコート</td> <td>隠蔽するまで塗装</td> </tr> <tr> <td>仕上塗装</td> <td>コントロールコート</td> <td>メタリック調整</td> </tr> </table> 	1回目	ウェットコート	50～70%隠ぺい	2回目以降	ミディアムコート	隠蔽するまで塗装	仕上塗装	コントロールコート	メタリック調整	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等除去すること。 ◆ 隠蔽するまで塗り重ねを行うこと。 ◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行うこと。 ◆ 塗装は被塗物下部より横へストロークを開始し、下から上へとストロークを重ねて塗装、上から下へ折り返して塗装すること。 ◆ 最終、コントロールコートでメタリックを調整すること。 ◆ 塗装終了後、艶が引けるまでエアブロー等を行うこと。
1回目	ウェットコート	50～70%隠ぺい										
2回目以降	ミディアムコート	隠蔽するまで塗装										
仕上塗装	コントロールコート	メタリック調整										
6	 セッティング	23°C×10分以上	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60°C程度の加熱が有効。 ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。 									
7	 クリヤー塗装	クリヤー塗装 塗装回数: 各クリヤーの塗装仕様参照 適応クリヤー <ul style="list-style-type: none"> ◆ AXUZ LV201 クリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル201 ビーナスクリヤー (配合比率2:1) ◆ ルミナスクリヤー (配合比率2:1) ◆ ピュアWSクリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル301 ルナクリヤー (配合比率3:1) ◆ アクセル301 アポロンクリヤー (配合比率3:1) 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ AXUZ LV201 クリヤー 2:1溶剤型クリヤー ◆ ピュアWSクリヤー 2:1水性型クリヤー ◆ アクセル201 ビーナスクリヤー / ルミナスクリヤー 2:1溶剤型クリヤー ◆ アクセル301 ルナ / アポロンクリヤー 3:1溶剤型クリヤー ※ コート間のインターバルを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40μm以上となるように塗装すること。									
8	 乾燥	各クリヤーの乾燥条件参照										
9	 ホリッシング	各種ホリッシングシステム参照	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 推奨システム MIRKA ホリッシングシステム 水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム 									

AXUZ DRY 塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2～2.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

2コートメタリック・パール ボカシ塗装

Spot Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color

No	工程	作業内容	ポイント												
1	プラサフ塗装	各種プラサフ仕様参照 適応プラサフ ◆ ウルトラサフシリーズ ◆ ピュアWS7 プラサフ	◆ ウルトラサフFinePlus、ウルトラサフCにマルチカラーをブレンドしたカラーサフを使用することで、AXUZ DRYの隠べいを向上させ、トマリ向上、過剰膜厚を防止することが可能。 ※ 1液のラッカープラサフは使用しないこと。												
2	下地処理	プラサフ部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クリヤーホカシ部 DRY P3000~4000	◆ プラサフ研磨はP600~800、旧塗膜部はP1500~2000、クリヤーホカシ部はP3000~4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、プラサフを塗装すること。												
3	脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。												
4	AXUZ DRY 調合	<table border="0"> <tr> <td>アンダークリヤー調合</td> <td>重量比</td> </tr> <tr> <td>AXUZ DRY ミキシングクリヤー</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>AXUZ DRY EXPコントローラー</td> <td>100~130</td> </tr> <tr> <td>AXUZ DRY メタリックベース調合</td> <td>重量比</td> </tr> <tr> <td>AXUZ DRY メタリックベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>AXUZ DRY パランサー ミディアム/スロー</td> <td>50 ※</td> </tr> </table>	アンダークリヤー調合	重量比	AXUZ DRY ミキシングクリヤー	100	AXUZ DRY EXPコントローラー	100~130	AXUZ DRY メタリックベース調合	重量比	AXUZ DRY メタリックベース	100	AXUZ DRY パランサー ミディアム/スロー	50 ※	◆ AXUZ DRY ミキシングクリヤーとEXPコントローラー調合後は、よく攪拌すること。 ◆ AXUZ DRY パランサー調合後は、よく攪拌すること。 ※ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。
アンダークリヤー調合	重量比														
AXUZ DRY ミキシングクリヤー	100														
AXUZ DRY EXPコントローラー	100~130														
AXUZ DRY メタリックベース調合	重量比														
AXUZ DRY メタリックベース	100														
AXUZ DRY パランサー ミディアム/スロー	50 ※														
5	アンダークリヤー塗装	1. タッククロス 2. アンダークリヤー塗装	◆ 塗装前にエアブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 ◆ ホカシ部に艶が出る様に塗装すること。 ◆ 極端な厚塗りは避け、ラウンドが出ない様に塗装すること。												
6	AXUZ DRY 塗装色決め	<table border="0"> <tr> <td>AXUZ DRY メタリックベース塗装</td> <td>塗装回数</td> <td>2~3回</td> </tr> <tr> <td>1回目 ミディアムコート</td> <td>50%~70%隠べい</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2回目以降 ミディアムコート</td> <td>~100%隠べい</td> <td></td> </tr> </table>	AXUZ DRY メタリックベース塗装	塗装回数	2~3回	1回目 ミディアムコート	50%~70%隠べい		2回目以降 ミディアムコート	~100%隠べい		◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 1回目はホカシ最終範囲から補修部まで塗装すること。 ◆ 2回目は1回目の内側を塗装すること。(3回目以降は同様)			
AXUZ DRY メタリックベース塗装	塗装回数	2~3回													
1回目 ミディアムコート	50%~70%隠べい														
2回目以降 ミディアムコート	~100%隠べい														
7	AXUZ DRY 塗装ホカシ調整	<table border="0"> <tr> <td>AXUZ DRY メタリックベース塗装</td> <td>塗装回数</td> <td>1~2回</td> </tr> <tr> <td>仕上げ塗装 コントロールコート</td> <td>ボカシ際の仕上げ塗装</td> <td></td> </tr> </table>	AXUZ DRY メタリックベース塗装	塗装回数	1~2回	仕上げ塗装 コントロールコート	ボカシ際の仕上げ塗装		◆ ホカシ際を馴染ませながら塗装すること。 ◆ コントロールコートでホカシ際の調整を行うこと。 ◆ 塗装終了後、艶が引けるまでエアブロー等を行うこと。						
AXUZ DRY メタリックベース塗装	塗装回数	1~2回													
仕上げ塗装 コントロールコート	ボカシ際の仕上げ塗装														
8	セッティング	23°C×10分以上	◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60°C程度の加熱が有効。 ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。												
9	クリヤー塗装	クリヤー塗装 塗装回数:各クリヤーの塗装仕様参照 適応クリヤー ◆ AXUZ LV201 クリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル201 ビーナスクリヤー (配合比率2:1) ◆ ルミナスクリヤー (配合比率2:1) ◆ ピュアWSクリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル301 ルナクリヤー (配合比率3:1) ◆ アクセル301 アポロンクリヤー (配合比率3:1)	◆ AXUZ LV201 クリヤー 2:1溶剤型クリヤー ◆ ピュアWSクリヤー 2:1水性型クリヤー ◆ アクセル201 ビーナスクリヤー / ルミナスクリヤー 2:1溶剤型クリヤー ◆ アクセル301 ルナ / アポロンクリヤー 3:1溶剤型クリヤー ※ コート間のインターバルを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40µm以上となるように塗装すること。												
10	乾燥	各クリヤーの乾燥条件参照													
11	ホリッシング	各種ホリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ホリッシングシステム 水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム												

AXUZ DRY 塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2~1.3mm	0.1~0.2MPa	2~2.5回転	10~20cm	2/3 - 3/4

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1~0.2MPa	2~3.5回転	10~20cm	2/3 - 3/4

3コートパール ブロック塗装

Panel Repair with 3coat Pearl Color

No	工程	作業内容	ポイント												
1	プラサフ塗装	各種プラサフ仕様参照 適応プラサフ <ul style="list-style-type: none"> ◆ ウルトラサフシリーズ ◆ EDシーラーPlus ◆ ピュアWSプラサフ 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 新品電着パーツの場合、EDシーラーPlusを使用することが可能。 ◆ EDシーラーPlus塗装後ノサンでAXUZ DRYを塗装する場合は、当日中にAXUZ DRYを塗装すること。 ◆ ウルトラサフFinePlus、ウルトラサフCにマルチカラーをブレンドしたカラーサフを使用することで、AXUZ DRYの隠ぺいを向上させ、トマリ向上、過剰膜厚を防止することが可能。 ※ 1液のラッカープラサフは使用しないこと。												
2	下地処理	プラサフ部 DRY P600~800	<ul style="list-style-type: none"> ◆ プラサフの研磨はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度プラサフを塗装すること。 												
3	脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	<ol style="list-style-type: none"> 1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。 												
4	AXUZ DRY 調合	<table border="0"> <tr> <td>1.AXUZ DRY カラーベース調合</td> <td>重量比</td> </tr> <tr> <td>AXUZ DRY カラーベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>2.AXUZ DRY パールベース調合</td> <td>重量比</td> </tr> <tr> <td>AXUZ DRY パールベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー</td> <td>50</td> </tr> </table>	1.AXUZ DRY カラーベース調合	重量比	AXUZ DRY カラーベース	100	AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー	50	2.AXUZ DRY パールベース調合	重量比	AXUZ DRY パールベース	100	AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー	50	<ul style="list-style-type: none"> ◆ AXUZ DRY バランサー調合後は、よく攪拌すること。 ◆ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。
1.AXUZ DRY カラーベース調合	重量比														
AXUZ DRY カラーベース	100														
AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー	50														
2.AXUZ DRY パールベース調合	重量比														
AXUZ DRY パールベース	100														
AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー	50														
5	AXUZ DRY 塗装 カラーベース	<ol style="list-style-type: none"> 1. タックロス 2. AXUZ DRY カラーベース塗装 <table border="0"> <tr> <td>塗装回数</td> <td>2~3回</td> </tr> <tr> <td>1回目</td> <td>ウェットコート 50~70%隠ぺい</td> </tr> <tr> <td>2回目以降</td> <td>ミディアムコート 隠蔽するまで塗装</td> </tr> </table> 	塗装回数	2~3回	1回目	ウェットコート 50~70%隠ぺい	2回目以降	ミディアムコート 隠蔽するまで塗装	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 ◆ 隠蔽するまで塗り重ねを行うこと。 ◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行うこと。 ◆ 塗装は被塗物下部より横へストロークを開始し、下から上へとストロークを重ねて塗装し、上から下へ折り返して塗装すること。 						
塗装回数	2~3回														
1回目	ウェットコート 50~70%隠ぺい														
2回目以降	ミディアムコート 隠蔽するまで塗装														
6	AXUZ DRY 塗装 パールベース	AXUZ DRY パールベース塗装 <table border="0"> <tr> <td>塗装回数</td> <td>2~3回</td> </tr> <tr> <td>1回目以降</td> <td>ミディアムコート</td> </tr> </table>	塗装回数	2~3回	1回目以降	ミディアムコート	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 全体にツヤが出る程度に均一に塗装すること。 ◆ 1回塗装毎に緩やかにエアブローを行うこと。 ◆ 実車のパール感を確認しながら塗装回数を調整すること。 ◆ 塗装終了後、艶が引けるまでエアブロー等を行うこと。 								
塗装回数	2~3回														
1回目以降	ミディアムコート														
7	セッティング	23°C×10分以上	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60°C程度の加熱が有効。 ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。 												
8	クリヤー塗装	クリヤー塗装 塗装回数:各クリヤーの塗装仕様参照 適応クリヤー <ul style="list-style-type: none"> ◆ AXUZ LV201 クリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル201 ビーナスクリヤー (配合比率2:1) ◆ ルミナスクリヤー (配合比率2:1) ◆ ピュアWSクリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル301 ルナクリヤー (配合比率3:1) ◆ アクセル301 アポロンクリヤー (配合比率3:1) 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ AXUZ LV201 クリヤー 2:1溶剤型クリヤー ◆ ピュアWSクリヤー 2:1水性型クリヤー ◆ アクセル201 ビーナスクリヤー / ルミナスクリヤー 2:1溶剤型クリヤー ◆ アクセル301 ルナ / アポロンクリヤー 3:1溶剤型クリヤー ※ コート間のインターバルを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40μm以上となるように塗装すること。												
8	乾燥	各クリヤーの乾燥条件参照													
9	ホリッシング	各種ホリッシングシステム参照	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 推奨システム MIRKA ホリッシングシステム 水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム 												

AXUZ DRY 塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500




口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2~1.3mm	0.1~0.2MPa	2~2.5回転	10~20cm	2/3 - 3/4

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1~0.2MPa	2~3.5回転	10~20cm	2/3 - 3/4

3コートパール ボカシ塗装

Spot Panel Repair with 3coat Pearl Color

No	工程	作業内容	ポイント
1	ブラサフ塗装 	各種ブラサフ仕様参照 適応ブラサフ ◆ ウルトラサフシリーズ ◆ ピュアWSフブラサフ	◆ ウルトラサフFinePlus、ウルトラサフCIにマルチカラーをブレンドしたカラーサフを使用することで、AXUZ DRYの隠れいを向上させ、トリア向上、過剰膜厚を防止することが可能。 ※ 1液のラッカーブラサフは使用しないこと。
2	下地処理 	ブラサフ部 DRY P600～800 旧塗膜部 DRY P1500～2000 クイヤーホカシ部 DRY P3000～4000	◆ ブラサフ研磨はP600～800、旧塗膜部はP1500～2000、クイヤーホカシ部はP3000～4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、ブラサフを塗装すること。
3	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
4	AXUZ DRY 調合  	1.AXUZ DRY アンダークイヤー調合 重量比 AXUZ DRY ミキシングクイヤー 100 AXUZ DRY EXPコントローラー 100～130 2.AXUZ DRY カラーベース調合 重量比 AXUZ DRY カラーベース 100 AXUZ DRY バランサー ミディアム/スロー 50 ※ 3.AXUZ DRY パールベース調合 重量比 AXUZ DRY パールベース 100 AXUZ DRY バランサー ミディアム/スロー 50 ※	◆ AXUZ DRY ミキシングクイヤーとAXUZ DRY EXPコントローラー調合後は、よく攪拌すること。 ◆ カラーベース及びパールベースにAXUZ DRY バランサー調合後は、よく攪拌すること。 ※ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。
5	AXUZ DRY 塗装 アンダークイヤー 	1. タックロス 2. アンダークイヤー塗装	◆ 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 ◆ ホカシ部に艶が出る様に塗装すること。 ◆ 極端な厚塗りは避け、ラウンドが出ないように塗装すること。
6	AXUZ DRY 塗装 カラーベース ボカシ塗装 	AXUZ DRY カラーベース塗装 塗装回数 2～3回 1回目 ミディアムコート 50%～70%隠れい 2回目以降 ミディアムコート ～100%隠れい	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 1回目はホカシ最終範囲から補修部まで塗装すること。 ◆ 2回目は1回目の内側を塗装すること。(3回目以降は同様) ◆ 必要に応じてアンダークイヤーを塗装しながらボカシ塗装すること。
7	AXUZ DRY 塗装 ニゴシ塗装 	AXUZ DRY ニゴシ塗装 塗装回数 1～2回 ニゴシ塗装 ミディアムコート	◆ 必要に応じて、カラーベースのホカシ部よりやや広めに薄く塗装し、ホカシ際の色相を調整すること。 ◆ No.6で使用したカラーベースへパールベースを混合させ使用する。
8	セッティング 	23°Cx10分以上	◆ パールベース塗装前にしっかりとセッティングを置くこと。
9	AXUZ DRY 塗装 アンダークイヤー 	アンダークイヤー塗装	◆ ホカシ部に艶が出る様に塗装すること。 ◆ 極端な厚塗りは避け、ラウンドが出ないように塗装すること。
10	AXUZ DRY 塗装 パールベース ボカシ塗装 	AXUZ DRY パールベース塗装 塗装回数 2～3回 1回目以降 ミディアムコート	◆ 補修部の周囲に極力散らない様に塗装すること。 ◆ 実車のパール感を確認しながら塗装すること。 ◆ カラーベースのホカシ際より塗り広げること。 ◆ 必要に応じてアンダークイヤーを塗装しながらボカシ塗装すること。 ◆ 塗装終了後、艶が引けるまでエアブロー等を行うこと。
11	セッティング 	23°Cx10分以上	◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60°C程度 of 加熱が有効。 ◆ クイヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
12	クイヤー塗装 	クイヤー塗装 塗装回数:各クイヤーの塗装仕様参照 適応クイヤー ◆ AXUZ LV201 クイヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル201 ビーナスクイヤー (配合比率2:1) ◆ ルミナスクイヤー (配合比率2:1) ◆ ピュアWSクイヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル301 ルナクイヤー (配合比率3:1) ◆ アクセル301 アホロンクイヤー (配合比率3:1)	◆ AXUZ LV201 クイヤー 2:1溶剤型クイヤー ◆ ピュアWSクイヤー 2:1水性型クイヤー ◆ アクセル201 ビーナスクイヤー / ルミナスクイヤー 2:1溶剤型クイヤー ◆ アクセル301 ルナ / アホロンクイヤー 3:1溶剤型クイヤー ※ コート間のインターバルを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40μm以上となるように塗装すること。
13	乾燥 	各クイヤーの乾燥条件参照	
14	ホリッシング 	各種ホリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ホリッシングシステム 水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム

AXUZ DRY 塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2～2.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

新品PPバンパー塗装

New PP Bumper Repair

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	塗装面を研磨 DRY P800、スコッチブライト等	◆ 塗装面をP800ペーパーまたはスコッチブライト等で丁寧に空研ぎすること。
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・粉塵等を綺麗に除去する。
3	プライマー塗装 	◆ アンダープライマー-エコ塗装(溶剤1液) ◆ ビュアWSハンパーフライマー(水性1液)	◆ PP素材には必ず専用プライマーを塗装すること。 ◆ 厚塗りを避け、全体がスリ肌になる様に1~2回薄く塗装すること。
4	セッティング 	23°C×10~15分以上	◆ AXUZ DRY 塗装前にセッティングタイムを取ることを。
5	グラサフ塗装 	各種グラサフ仕様参照 適応グラサフ ◆ ウルトラサフシリーズ ◆ EDシーラーPlus ◆ ビュアWSグラサフ PPハンパーフ仕様は各種仕様書を参照	◆ 新品パーツの場合、プライマー塗装後にEDシーラーPlusを使用することが可能。 ◆ EDシーラー塗装後ハンサフでAXUZ DRYを塗装する場合は、当日中にAXUZ DRYを塗装すること。 ◆ ウルトラサフFinePlus、ウルトラサフCにマルチカラーをブレンドしたカラーサフを使用することで、AXUZ DRYの隠ぺいを向上させ、トリ向上、過剰膜厚を防止することが可能。 ※ ウルトラサフシリーズおよびEDシーラーPlus塗装時はマルチソフナーを5%混合すること。 ※ コート間のインターバルを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が50μm以上となるように塗装すること。 ※ 1液のラッカーグラサフは使用しないこと。
6	下地処理 	グラサフ部 DRY P600~800	◆ グラサフの研磨はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ グラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度グラサフを塗装すること。
7	AXUZ DRY 塗装 	※各コートタイム、ブロック塗装仕様書に準ずる	◆ 塗装終了後、艶が引けるまでエアブロー等を行うこと。
8	セッティング 	23°C×10分以上	◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60°C程度の加熱が有効。 ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
9	クリヤー塗装 	クリヤー塗装 塗装回数:各クリヤーの塗装仕様参照 適応クリヤー ◆ AXUZ LV201 クリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル201 ビーナスクリヤー (配合比率2:1) ◆ ルミナスクリヤー (配合比率2:1) ◆ ビュアWSクリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル301 ルナクリヤー (配合比率3:1) ◆ アクセル301 アホロンクリヤー (配合比率3:1) PPハンパーフ仕様は各種仕様書を参照	◆ AXUZ LV201 クリヤー 2:1溶剤型クリヤー ◆ ビュアWSクリヤー 2:1水性型クリヤー ◆ アクセル201 ビーナスクリヤー / ルミナスクリヤー 2:1溶剤型クリヤー 塗装回数2~3回 ◆ アクセル301 ルナ / アホロンクリヤー 3:1溶剤型クリヤー 塗装回数2~3回 ※ アクセル201 ビーナスクリヤー 及び ルミナスクリヤー / アクセル301 ルナ / アホロンクリヤー 塗装時はマルチソフナーを5%混合すること。 ※ コート間のインターバルを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40μm以上となるように塗装すること。
10	乾燥 	各クリヤーの乾燥条件参照	◆ プラスチック素材のため、乾燥機使用の場合は照射距離に注意すること。
11	ホリッシング 	各種ホリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ホリッシングシステム 水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム

AXUZ DRY 塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500






口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2~1.3mm	0.1~0.2MPa	2~2.5回転	10~20cm	2/3 - 3/4

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1~0.2MPa	2~3.5回転	10~20cm	2/3 - 3/4

新品電着パーツ 裏塗り塗装

New ED Panel Repair (Back Panel)

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	電着塗膜足付け DRY P800	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 電着塗膜をP800ペーパーで丁寧に空研ぎすること。 ◆ 素地金属部分が露出した場合には、必ずブラサフを塗装すること。 ◆ EDシーラーPlusを使用する場合は、電着塗膜の足付けを省略してAXUZ DRYを塗装することが可能。
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
3	AXUZ DRY 調合 	AXUZ DRY パーツ裏塗調合 重量比 AXUZ DRY カラーベース 100 AXUZ DRY バックアップ剤 10 AXUZ DRY バランサー ミディアム/スロー 55	<ul style="list-style-type: none"> ◆ AXUZ DRY バックアップ剤及びAXUZ DRY バランサー調合後、よく攪拌すること。 ◆ 可使用時間が発生するため調合後は速やかに使用すること。 ◆ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。 ※ AXUZ DRY 裏塗調合塗料の可使用時間: 20°C × 20分 30°C × 10分
4	AXUZ DRY 塗装 裏塗り 	1. タックロス 2. AXUZ DRY カラーベース塗装 塗装回数 2~3回 1回目 ウェットコート 50~70%隠ぺい 2回目以降 ミディアムコート 隠蔽するまで塗装	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 ◆ 隠蔽するまで塗り重ねを行うこと。 ◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行うこと。 塗装は被塗物下部より横へストロークを開始し、下から上へストロークを重ねて塗装し、さらに上から下へと折り返して塗装すること。
5	乾燥 	60°C×30分以上	※ オイルが付着しやすい塗装面には、トップコートクリアー塗装を推奨。

AXUZ DRY 塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2~1.3mm	0.1~0.2MPa	2~2.5回転	10~20cm	2/3 - 3/4

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1~0.2MPa	2~3.5回転	10~20cm	2/3 - 3/4







調色システム

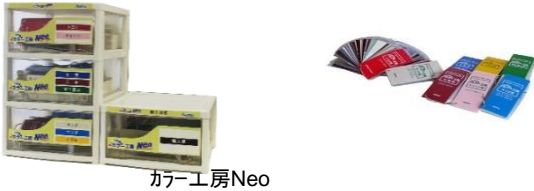


Color Matching System

AXUZ DRY 調色システム

Color Matching System

No	工程	作業内容	ポイント
1	配合の選択 	彩選短スマート、カー工房を活用し、初回配合を決定する。	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 彩選短スマート CCM機能を活かした調色管理調色システム。 ◆ カー工房各種 カー工房カーチップと実車を比較して配合を選択するシステム。
2	調合 	選択した配合通りに計量調色する。	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 計量に用いる原色は使用する前によく攪拌すること。 ◆ 計量調色にはライトスケールRoute等の計量秤を用いて、正確に計量すること。 ◆ 計量後、すみやかに攪拌すること。
3	塗板作成 	調合した塗料で比色用塗板に塗装する。	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗装条件は出来る限り実車塗装時の条件に合せること。 ◆ イサムライトシート塗板等に塗装すること。 ◆ 調色の最終確認には実際に使用するクヤーを塗装すること。
4	微調色 	AXUZ DRYの各原色を用いて微調色する。	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 微調色で追加した原色量が10%を超える場合は、配合に含まれているスキットライナーの割合に応じて追加すること。

AXUZ DRY 調色システム 使用機器類

使用機器類	備考
 <p>カー工房Neo</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ カー工房Neo イサム塗料が市場より集めた実車配合をセレクトした配合色見本帳。
 <p>通信スケール ライトスケールRoute 彩選短スマート</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 通信スケール ライトスケールRoute 通信による配合検索、簡単調合が可能な計量器。 ◆ 彩選短スマート 調色作業をサポートする機能が充実したシステム。 実車を測定、配合の決定といった調色作業の高速化、標準化できるなどの機能が充実。
 <p>アクアキット ミキシングマシン アンズテターカバー</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 使用塗料の状態が調色に大きく影響する場合があるため、塗料管理(保管、攪拌)を徹底すること。 ◆ 推奨設備 ・アクアキット……………P2参照 ・ミキシングマシン……………P2参照 ・アンズテターカバー……………P2参照

AXUZ DRY Q & A

Question and Answer

Q 1 塗料の攪拌は必要ですか？

A 使用前には必ず攪拌してください。
ミキシングマシンで始業時の5分程度の攪拌が理想です。

Q 2 塗料の管理はどの様にすればよいですか？

A 塗料管理は0℃～29℃の環境下で行ってください。
アクアキットの使用を推奨しております。

Q 3 希釈した塗料はどの程度保管できますか？

A 希釈剤混合後は3時間以内に使用してください。
※バランサー（希釈剤）調合前の調色塗料は、およそ1ヶ月間の保管が可能です。

Q 4 希釈剤に水道水は使用できますか？

A 使用できません。
AXUZ DRY バランサー ミディアム/スローをご使用ください。

Q 5 凍結した塗料は使用できますか？

A 使用できません。
凍結、解凍した際に塗料に異常状態（ゲル化及びブツ発生）が生じます。

Q 6 バックアップ剤を混合した場合の可使時間は？

A 20℃ × 20分 、 30℃ × 10分 です。
調合後は直ちに使用してください。

Q 7 乾燥時にスプレーガンでエアブローしてもいいですか？

A 使用しないでください。
スプレーガンの先端で塗料が乾燥し、スプレーガンの詰まりやブツ等の原因となります。

Q 8 鋼板等で素地が出ている場合、AXUZ DRYは直接塗装できますか？

A 塗装できません。
素地を露出させた場合は、必ずプラサフを塗装してから塗装してください。

Q 9 塗装中に中研ぎはできますか？

A 可能です。
AXUZ DRYを十分に乾燥させてから、P600～800程度のペーパーで空研ぎしてください。

Q 10 再補修塗装でのチヂミは発生しませんか？

A 再補修時にチヂミが出にくい設計ですが、万が一チヂミが発生した場合はプラサフを塗装してからベースコート塗装してください。

Q 11 AXUZ DRYで塗装後に、溶剤型塗料で補修できますか？

A 問題ありません。

Q 12 交換パーツ(電着プライマー)へ直接塗装できますか？

A できません。必ずプラサフ等を塗装してからAXUZ DRYを塗装してください。
※但し、裏塗りの場合は、バックアップ剤を使用することで足付け後に塗装できます。

Q 13 AXUZ DRY エコワックスオフNEWを鋼板素地に使用しても錆ませんか？

A 高湿度環境では錆が発生する可能性があります。脱脂後、直ちに清潔なウエスで拭取ってください。

Q 14 推奨のスプレーガンはありますか？

A イサム水性専用スプレーガン(KIWAMI4)、SATAjet X5500を推奨しています。

Q 15 AXUZ DRYを塗装するために特別な設備は必要ですか？

A 十分なエア量が供給できるコンプレッサーやエアータンク、スプレーガンへクリーンなエアを供給するSATA・フィルターユニット3があることが望ましいです。

Q 16 ストレーナーは何を使用してもいいですか？

A 必ず水性塗料用のストレーナーを使用してください。
90 μ のストレーナーの使用を推奨しております。

Q 17 AXUZ DRY塗装後のスプレーガン洗浄は水道水のみでいいですか？

A 初期洗浄は水道水で可能ですが、最後は必ず専用のAXUZ DRY エコガンクリーナーを使用してください。

Q 18 水道水で洗浄した廃液は排水溝へ流してもいいですか？

A 廃液はそのまま流さないでください。
廃液処理が必要となります。分離剤”かたまり～ノ”の使用を推奨しています。

Q 19 AXUZ DRY塗装後のスプレーガンの洗浄にラッカーシンナーは使えますか？

A 使えません。
塗料がゲル化しますので、AXUZ DRY エコガンクリーナーをご使用ください。
洗浄後は使用可能です。

Q 20 水性塗料ですので保護具は着用しなくていいですか？

A 保護具は必ず着用してください。塗料は化学物質で設計されており人体に有害です。
水性塗料であっても必ず保護具を着用してください。

Q 21 調色した塗料の保存には何をすればいいですか？

A ポリ容器、もしくは内面コーティング缶をご使用ください。

AXUZ DRY 原色一覧表

Question and Answer

2023年3月現在

◆AXUZ DRY 製品ラインナップ

品番	品名	容量	消防火	特化則	品番	品名	容量	消防火	特化則
AXUZ DRY カラー原色					AXUZ DRY メタリック原色				
3001	ホワイト	3.5L、0.9L			0713	メタリースノーホワイト極細目	0.9L		
3013	HGホワイト	3.5L、0.9L			0734	メタリースノーホワイト荒目	0.9L		
3018	オパールホワイト	0.9L			0740	メタリーコスモ超細目	0.9L		
3120	オーカー	0.9L			0769	メタリーサンライト	0.9L		
3404	インディアンレッド	0.9L			0771	メタリーコスモシルキー	0.9L		
3520	ディープブラック	0.9L			0772	メタリーコスモファイン	0.9L		
3540	ピュアブラック	0.9L			0776	メタリーコスモ細目	0.9L		
0107	サンシャインエロー	0.9L			0778	メタリーコスモ荒目	0.9L		
0108	イルガエロー	0.9L			0779	メタリーコスモブライト極荒目	0.9L		
0112	オキサイドエロー	0.9L			0780	メタリーコスモブライト荒目	0.9L		
0114	アプリコットエロー	0.9L			0768	メタリームーンライト	0.9L		
0123	ポテンシャルエロー	0.9L			0775	メタリーレッド	0.9L		
0212	コスミックブルー	0.9L			0767	メタリーピュアブルー	0.9L	非危険物	
0234	マザリンブルー	0.9L			0781	メタリーゴールド	0.9L		
0235	スペシャルブルー	0.9L			AXUZ DRY TCカラー				
0250	オリエントブルー	0.9L			212-0123	TCポテンシャルエロー	280ml		
0315	ディープグリーン	0.9L			212-0250	TCオリエントブルー	280ml		
0337	ミントグリーン	0.9L			212-0340	TCフタロシャニンググリーン	280ml		
0340	フタロシャニンググリーン	0.9L			212-0559	TCチンチングブラック	280ml	非危険物	非該当
0466	ベネチアンレッド	0.9L	非危険物	非該当	212-3500	TCブラック	280ml		
0473	ゴールドブラウン	0.9L			212-3120	TCオーカー	280ml		
0479	スペシャルゴールド	0.9L			212-3404	TCインディアンレッド	280ml		
0558	グラファイト	0.9L			AXUZ DRY ワックスオフ、洗い用				
0559	チンチングブラック	0.9L			2860	エコワックスオフNEW	3.5L		
0615	サンオレンジ	0.9L			1785	エコワックススクリーン脱脂用シャンプー	3.5L	非危険物	
0625	ロブスターレッド	0.9L			1786	エコワックススクリーン拭取用リンス	3.5L		非該当
0642	シンカシャレット	0.9L			2812	エコガンクリーナー	3.5L	アル	
0643	メジウムレッド	0.9L			324-2815	ワックスオフライト	3.5L	2石	
0644	ロイヤルレッド	0.9L			AXUZ DRY 希釈剤				
0650	ブライトレッド	0.9L			1707	バランスーミディアム	3.5L		
0652	シグナルレッド	0.9L			1708	バランスーロー	3.5L	非危険物	非該当
0653	ピュアレッド	0.9L			1706	バランスーエコ	3.5L		
0679	スペシャルバイオレット	0.9L			AXUZ DRY 調整剤				
0680	ディープマルーン	0.9L			006-1711	EXPコントローラー	0.9L	2石水	非該当
0681	ハイラックマルーン	0.9L			1711	低湿調整剤	3.5L	非危険物	
0683	スレンレッド	0.9L			AXUZ DRY 添加剤				
0684	マゼンタ	0.9L			1731	ミキシングクリヤー	3.5L、0.9L	非危険物	
0685	ロイヤルバイオレット	0.9L			2700	メタコン	0.9L		非該当
0686	ディープレッド	0.9L			2702	スキットライナー	3.5L、0.9L	指定	
0688	シンカシャバイオレット	0.9L			2701	バックアップ剤	0.5kg	2石	
					1709	2CPバインダー	0.9L	非危険物	非該当
					1710	カラークリヤーバインダー	0.9L	非危険物	非該当

※上記記載の内容は2023年3月時点での内容です。

指定・・・指定可燃物(可燃性液体類) アル・・・第4類アルコール類 2石・・・第4類第2石油類
 2石水・・・第4類第2石油類水溶性

AXUZ DRY 原色一覧表

Question and Answer

◆AXUZ DRY 製品ラインナップ

2023年3月現在

品番	品名	容量	消防法	特化則
TCパールコンク				
3051	TCパールコンクT	280ml	非危険物	非該当
3052	TCパールコンク2T	280ml		
3053	TCパールコンク3T	280ml		
3054	TCパールコンク4T	280ml		
3055	TCパールコンク5T	280ml		
3056	TCパールコンク6T	280ml		
3057	TCパールコンク7T	280ml		
3058	TCパールコンク8T	280ml		
3059	TCパールコンク9T	280ml		
3560	TCパールコンク10T	280ml		
0291	TCパールコンクB	280ml		
0292	TCパールコンク2B	280ml		
0293	TCパールコンク3B	280ml		
0294	TCパールコンク4B	280ml		
0295	TCパールコンク5B	280ml		
0296	TCパールコンク6B	280ml		
0491	TCパールコンクC	280ml		
0492	TCパールコンク2C	280ml		
0493	TCパールコンク3C	280ml		
0494	TCパールコンク4C	280ml		
0392	TCパールコンク2G	280ml		
0393	TCパールコンク3G	280ml		
0394	TCパールコンク4G	280ml		
0395	TCパールコンク5G	280ml		
0396	TCパールコンク6G	280ml		
0390	TCパールコンク10G	280ml		

品番	品名	容量	消防法	特化則
TCパールコンク				
0397	TCパールコンク7G	280ml	非危険物	非該当
0398	TCパールコンクGR	280ml		
0198	TCパールコンク2HG	280ml		
0196	TCパールコンク4HG	280ml		
0195	TCパールコンク5HG	280ml		
0194	TCパールコンク6HG	280ml		
0193	TCパールコンク7HG	280ml		
0192	TCパールコンク8HG	280ml		
0630	TCパールコンクRP	280ml		
0691	TCパールコンクR	280ml		
0692	TCパールコンク2R	280ml		
0693	TCパールコンク3R	280ml		
0694	TCパールコンク4R	280ml		
0695	TCパールコンク5R	280ml		
0696	TCパールコンク6R	280ml		
0697	TCパールコンク7R	280ml		
0698	TCパールコンク8R	280ml		
0699	TCパールコンク9R	280ml		
0670	TCパールコンクV	280ml		
0673	TCパールコンク3V	280ml		
0753	TCパールコンク3S	280ml		
257-0901	ガラスパウダーS	50g		
257-0903	ガラスパウダーY	50g		
290-2770	ガラスパウダーW	30g		

※上記記載の内容は2023年3月時点での内容です。

指定・・・指定可燃物(可燃性液体類) アル・・・第4類アルコール類 2石・・・第4類第2石油類
2石水・・・第4類第2石油類水溶性



イサム塗料株式会社

東京支店	〒335-0014 埼玉県戸田市喜沢南1-5-37	TEL : 048 (444) 0136	FAX : 048 (444) 0138
名古屋支店	〒452-0824 名古屋市西区こも原町82	TEL : 052 (502) 0136	FAX : 052 (502) 0174
大阪支店	〒532-0035 大阪市淀川区三津屋南3-9-8	TEL : 06 (502) 0136	FAX : 06 (6308) 1348
福岡支店	〒811-2304 福岡県粕屋郡粕屋町仲原2777-1	TEL : 092 (611) 1360	FAX : 092 (623) 8430
仙台出張所	〒983-0034 仙台市宮城野区扇町4-2-21	TEL : 022 (206) 6136	FAX : 022 (208) 5136
滋賀工場	〒525-0072 滋賀県草津市笠山8-2-1	TEL : 077 (562) 1360	FAX : 077 (562) 1364
札幌駐在所	TEL : 011 (823) 1360		
広島駐在所	TEL : 082 (291) 1234		

・本書の内容については、予告なしに変更する場合がございますので予めご了承ください。