




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ایت	◆ ワックスオフایتで油分・粉塵をきれいに除去する									
3	カラーベース調合 	<table border="0" style="width:100%"> <tr> <td>塗料調合</td> <td>重量比</td> </tr> <tr> <td>ハイアートCBエコ 主剤</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>ハイアートCBエコ 5:1ハードナー</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>ハイアートCBエコ シナー</td> <td>40～50%</td> </tr> </table>	塗料調合	重量比	ハイアートCBエコ 主剤	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	40～50%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること	
塗料調合	重量比											
ハイアートCBエコ 主剤	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	40～50%											
4	カラーベース塗装 	<table border="0" style="width:100%"> <tr> <td>1～4回目</td> <td>塗装回数</td> <td>1～4回</td> </tr> <tr> <td></td> <td>ウェットコート</td> <td>～100%隠蔽</td> </tr> </table>	1～4回目	塗装回数	1～4回		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			
1～4回目	塗装回数	1～4回										
	ウェットコート	～100%隠蔽										
5	セッティング 	23℃×30分										
6	パールベース調合 	<table border="0" style="width:100%"> <tr> <td>塗料調合</td> <td>重量比</td> </tr> <tr> <td>ハイアートCBエコ 主剤</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>ハイアートCBエコ 5:1ハードナー</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>ハイアートCBエコ シナー</td> <td>50%</td> </tr> </table>	塗料調合	重量比	ハイアートCBエコ 主剤	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	50%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること	
塗料調合	重量比											
ハイアートCBエコ 主剤	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	50%											
7	パールベース塗装 	<table border="0" style="width:100%"> <tr> <td>1～2回目</td> <td>塗装回数</td> <td>3回</td> </tr> <tr> <td>3回目</td> <td>ウェットコート</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>コントロールコート</td> <td></td> </tr> </table>	1～2回目	塗装回数	3回	3回目	ウェットコート			コントロールコート		◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと
1～2回目	塗装回数	3回										
3回目	ウェットコート											
	コントロールコート											
8	セッティング 	23℃×30分										
6	クリヤー調合 	<table border="0" style="width:100%"> <tr> <td>塗料調合</td> <td>重量比</td> </tr> <tr> <td>ハイアートCBエコ (HG)クリヤー</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>ハイアートCBエコ 5:1ハードナー</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>ハイアートCBエコ シナー</td> <td>5～30%</td> </tr> </table>	塗料調合	重量比	ハイアートCBエコ (HG)クリヤー	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	5～30%	◆ 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	
塗料調合	重量比											
ハイアートCBエコ (HG)クリヤー	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	5～30%											
7	クリヤー塗装 	<table border="0" style="width:100%"> <tr> <td>1～3回目</td> <td>塗装回数</td> <td>2～3回</td> </tr> <tr> <td></td> <td>ウェットコート</td> <td></td> </tr> </table>	1～3回目	塗装回数	2～3回		ウェットコート					
1～3回目	塗装回数	2～3回										
	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	ホリッティング 	各種ホリッティングシステム参照 ◆ MIRKAホリッティングシステム	

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-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 15°C to 25°C]							
5:1ハードナー遅乾	[Yellow bar from 25°C to 35°C]							
5:1ハードナー超遅乾	[Yellow bar from 35°C to 40°C]							

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

TECHNICAL INFORMATION

















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 ボカシ塗装

3 coat Pearl for Spot 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プラスフ、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ایت	◆ ワックスオフایت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 重量比 ハイアートCBエコ 主剤 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 40～50%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
4	ボカシ剤塗装 	ハイアートCBエコボカシ剤 (1液) 塗装回数 1～2回	◆ 薄く1～2回、ボカシ部に塗装すること
5	カラーベース塗装 	塗装回数 2～4回 1～4回目 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 ◆ シナーにて2倍希釈し、段ボカシを行うこと
6	セッティング 	23°C × 30分	
7	パールベース調合 	塗料調合 重量比 ハイアートCBエコ 主剤 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 50%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
8	パールベース塗装 	塗装回数 3回 1～2回目 ウェットコート 3回目 コントロールコート	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る ◆ コート間セッティングタイムは十分に取る ◆ コート間セッティングタイムは十分に取る ◆ コート間セッティングタイムは十分に取る
9	セッティング 	23°C × 30分	
10	クリヤー調合 	塗料調合 重量比 ハイアートCBエコ (HG)クリヤー 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 5～30%	◆ 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								
10シンナー								
20シンナー								
30シンナー								
40シンナー								
リターダー(20%以内)								

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