TECHNICAL INFORMATION

初版：2020/2/10

ハイアートCBエコ

ソリッドボカシ塗装

Solid color for Panel Repair

№	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装	適応プラサフ ◆ ハイアートCBエコ5：1プラサフ	
2	下地処理	プラサフ部　DRY　P600～800 旧塗膜部　DRY　P1500～2000	◆ プラサフ ノンサンシーラー仕様の場合 上塗り可能時間　15分～3時間／23℃
3	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
4	ソリッド調合	・ 主剤調合（重量比）　主剤　ハードナー ◆ 10：1ハードナー　100 ： 10 ◆ 5：1ハードナー　100 ： 20 ◆ 4：1ハードナー　100 ： 25 ・ シンナー希釈 硬化剤調合品に対して20～40%希釈	◆ 塗装環境に応じてハードナー及びシンナーの番手を選択
5	ソリッド塗装	塗装回数　2～3回 標準膜厚　30～50μm	◆ 色決めはミストを充分になじませるように塗装を行い、艶ムラを作らないように塗装する
6	ソリッドボカシ塗装	・ 調合　（重量比） スプレーガンカップ内の残塗料　100 ハイアートCBエコボカシ剤　100	◆ ボカシ塗装の場合は色決め終了後、スプレーガンカップ内の残塗料と同量のハイアートCBエコボカシ剤をブレンドし、ボカシキワをなじませる。
7	セッティング	23℃×10分以上	
8	乾燥	乾燥温度　20℃　60℃ ポリッシング可能時間　10時間　25分	
9	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)	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.8mm	0.2～0.3MPa	2～3回転	15～25cm	2/3－4/5

TECHNICAL INFORMATION

初版：2020/2/10

ハイアートCBエコ

メタリックボカシ塗装

Metallic color for Panel Repair

№	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装	適応プラサフ ◆ ハイアートCBエコ5：1プラサフ	
2	下地処理	プラサフ部　DRY　P600～800 旧塗膜部　DRY　P1500～2000	◆ プラサフ ノンサンシーラー仕様の場合 上塗り可能時間　15分～3時間／23℃
3	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
4	ソリッド調合	・ 主剤調合（重量比）　主剤　ハードナー ◆ 10：1ハードナー　100 ： 10 ◆ 5：1ハードナー　100 ： 20 ◆ 4：1ハードナー　100 ： 25 ・ シンナー希釈 硬化剤調合品に対して20～40%希釈	◆ 塗装環境に応じてハードナー及びシンナーの番手を選択
5	ボカシ剤塗装	塗装回数　1回　（1液既調合）	◆ ボカシ塗装部に艶が出る程度に塗装
6	メタリック塗装	塗装回数　2～3回 標準膜厚　10～30μm	◆ 色決めはミストを充分になじませるように塗装を行い、艶ムラを作らないように塗装
7	メタリックボカシ塗装	塗装回数　1～2回	◆ ボカシ塗装の際は、ボカシ剤が乾かないうちにボカシ塗装 ◆ ボカシ剤が乾いた場合は、再度ボカシ剤を塗装
8	セッティング	23℃×20分以上	
9	クリヤー調合 （HGクリヤーの場合）	・ 主剤調合（重量比）　主剤　ハードナー ◆ 5：1ハードナー　100 ： 20 ◆ 4：1ハードナー　100 ： 25 ・ シンナー希釈 硬化剤調合品に対して5～30%希釈	◆ 塗装環境に応じてハードナー及びシンナーの番手を選択 ◆ ボカシ剤を塗装した部分には必ずクリヤーを塗装し覆うこと

10	クリヤー 塗装 	塗装回数　　2～3回 標準膜厚　　30～60μm	
11	セッティング 	23℃×10分以上	
12	乾燥 	乾燥温度　　20℃　60℃ ポリッシング可能時間　12時間　30分	
13	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)	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.8mm	0.2～0.3MPa	2～3回転	15～25cm	2/3－4/5

TECHNICAL INFORMATION

初版：2020/2/10

ハイアートCBエコ

クリヤーボカシ塗装

Clear for Panel Repair

№	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装	適応プラサフ ◆ ハイアートCBエコ5：1プラサフ	
2	下地処理	プラサフ部　DRY　P600～800 旧塗膜部　DRY　P1500～2000	◆ プラサフ ノンサンシーラー仕様の場合 上塗り可能時間　15分～3時間／23℃
3	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
4	カラーベース調合	・ 主剤調合（重量比）　主剤　ハードナー ◆ 10：1ハードナー　100 ： 10 ◆ 5：1ハードナー　100 ： 20 ◆ 4：1ハードナー　100 ： 25 ・ シンナー希釈 硬化剤調合品に対して、ソリッド色：20～40%希釈 メタリック色：40～50%希釈	◆ 塗装環境に応じてハードナー及びシンナーの番手を選択
5	カラーベース塗装	塗装回数　2～3回 ソリッド標準膜厚　30～50μm メタリック標準膜厚　10～30μm	◆ 色決めはミストを充分になじませるように塗装を行い、艶ムラを作らないように塗装
6	セッティング	23℃×20分以上	
7	クリヤー調合 （HGクリヤーの場合）	・ 主剤調合（重量比）　主剤　ハードナー ◆ 5：1ハードナー　100 ： 20 ◆ 4：1ハードナー　100 ： 25 ・ シンナー希釈 硬化剤調合品に対して5～30%希釈	◆ 塗装環境に応じてハードナー及びシンナーの番手を選択 ◆ ボカシ剤を塗装した部分には必ずクリヤーを塗装し覆うこと
8	クリヤー塗装	塗装回数　2～3回 標準膜厚　30～60μm	
9	クリヤーボカシ塗装	・ 調合　（重量比） スプレーガンカップ内の残塗料　100 ハイアートCBエコボカシ剤　100	◆ ボカシ塗装の場合は、スプレーガンカップ内の残塗料と同量のハイアートCBエコボカシ剤をブレンドし、ボカシキワをなじませる。

10	セッティング 	23℃×10分以上	
11	乾燥 	乾燥温度　20℃　60℃ ポリッシング可能時間　12時間　30分	
12	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)	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.8mm	0.2～0.3MPa	2～3回転	15～25cm	2/3－4/5