







ハイアートCBエコ (5:1仕様)

初版:2020/4/1
改訂:

メタリック・2コートパール色 ブロック塗装

Metallic・2 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	カラーベース調合 	塗料調合 ハイアートCBエコ 主剤 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 40~50%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
4	カラーベース塗装 	塗装回数 2~4回 1~3回目 ウェットコート 90~95%隠蔽 4回目 コントロールコート ~100%隠蔽	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと	
5	セッティング 	23℃×30分		
6	クリアー調合 	塗料調合 ハイアートCBエコ (HG)クリアー 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 5~30%	◆ クリアーは必ず塗装すること ◆ 1730 クリアー、2717 HGクリアー の2種類があります
7	クリアー塗装 	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℃×30分		
9	乾燥 	23℃×12時間または60℃×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(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	1.8~2.5回転	15~25cm	3/5 - 4/5

ハートナーの選定


	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5:1テーピングハートナー	[Yellow bar from 5°C to 20°C]							
5:1ハートナー速乾	[Yellow bar from 5°C to 15°C]							
5:1ハートナー標準	[Yellow bar from 10°C to 25°C]							
5:1ハートナー遅乾	[Yellow bar from 20°C to 35°C]							
5:1ハートナー超遅乾	[Yellow bar from 30°C to 40°C]							

テーピングハートナーを使用した場合はホットライフが通常ハート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 15°C to 30°C]							
40シンナー	[Yellow bar from 20°C to 35°C]							
リターダー(20%以内)	[Yellow bar from 30°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

11	ホリシグ 	各種ホリシグシステム参照 ◆ MIRKAホリシグシステム	
----	---	---------------------------------	--

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	1.8~2.5回転	15~25cm	3/5 - 4/5

ブレンダーの選定(アウターハネル1枚程度の場合)

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5ブレンダー								
10ブレンダー								
20ブレンダー								
30ブレンダー								
40ブレンダー								
50ブレンダー								