## **TECHNICAL INFORMATION**



## ハイアートNext

初版:2020/4/1 改訂:

# PPバンパー仕様

#### **PP Bumper Application**

Nº	工程	作業内容	ポイント			
1	下地処理	適用下地 自動車PP素材バンパー等 プラサフの塗装は各プラサフのPPバンパー仕様に 準ずる 足付け研磨 プラサフ部 DRY P600~800 新車焼付塗膜部 DRY P600~1000	<ul> <li>→ プラサフの研磨はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること</li> <li>◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合にはアンダープライマーエコおよびプラサフを再度塗装する</li> </ul>			
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Next 主剤100ハイアートNext 強化剤(5)ハイアートNext ブレンダー50%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 膜厚が厚くなるような低隠蔽塗色 に関しては強化剤を入れること ◆ マルチソフトナー不要			
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回目以降 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 ◆ 色別の塗装仕様は別途参照			
5	セッティング	23℃×10分				
6	グリヤー塗装	各種クリヤー《PPバンパー仕様》に準ずる				

#### スプレーガン設定

口径	ェアー圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2~1.4mm	0.15~0.25MPa	2~2.5回転	15~20cm	3/5 - 4/5

### ブレンダーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

プレンダーの選定(ア゚ワターバイルト枚程度の場合)								
	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フ゛レンタ゛ー								
50ブレンダー								