TECHNICAL INFORMATION

ハイアートNext

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

№	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	適用下地 自動車新車焼付塗膜、ｳﾙﾄﾗｻﾌｼﾘｰｽﾞ EDｼｰﾗｰPlus 足付け研磨 ﾌﾟﾗｻﾌ部　DRY P600～800 新車焼付塗膜部　DRY P600～1000	◆ ﾌﾟﾗｻﾌの研磨はP600～800ﾍﾟｰﾊﾟｰで丁寧に研磨すること ◆ ﾌﾟ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ﾌﾟﾗｻﾌを塗装すること
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	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 ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ　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
4	ｶﾗｰﾍﾞｰｽ塗装	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ｸﾞﾀｲﾑは十分に取ること
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×10分	
6	ｸﾘﾔｰ塗装	各種ｸﾘﾔｰに準ずる	

スプレーガン設定

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.2～1.4mm	0.15～0.25MPa	2～2.5回転	15～20cm	3/5 - 4/5

ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰの選定（ｱｳﾀｰﾊﾟﾈﾙ1枚程度の場合）

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
5ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ								
10ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ								
20ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ								
30ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ								
40ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ								
50ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ								

TECHNICAL INFORMATION

ハイアートNext

初版：2020/4/1
改訂：

メタリック・2コートパール色　ボカシ塗装

Metallic・2 Coat Pearl for Spot Repair

№	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	適用下地 自動車新車焼付塗膜、ｳﾙﾄﾗｻﾌｼﾘｰｽﾞ EDｼｰﾗｰPlus 足付け研磨 ﾌﾟﾗｻﾌ部　DRY P600～800 新車焼付塗膜部　DRY P600～1000	◆ ﾌﾟﾗｻﾌの研磨はP600～800ﾍﾟｰﾊﾟｰで丁寧に研磨すること ◆ ﾌﾟ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ﾌﾟﾗｻﾌを塗装すること
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	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 ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ　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
4	ﾎﾞｶｼ剤塗装	ﾊｲｱｰﾄNextﾎﾞｶｼ剤　(1液) 塗装回数　1～2回	◆ 薄く1～2回、ﾎﾞｶｼ部に塗装すること
5	ｶﾗｰﾍﾞｰｽ塗装	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ｸﾞﾀｲﾑは十分に取ること
6	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×10分	
7	ｸﾘｱｰ塗装	各種ｸﾘｱｰに準ずる	

スプレーガン設定

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.2～1.4mm	0.1～0.15MPa	1.5～2回転	10～15cm	3/5 - 4/5

ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰの選定（ｱｳﾀｰﾊﾟﾈﾙ1枚程度の場合）

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
5ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ								
10ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ								
20ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ								
30ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ								
40ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ								
50ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ								