

カラーサフ仕様

Coloring Surfacer Application

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	新品電着パーツに対して無研磨で塗装する 適用下地 新品電着パーツ 但し、表面が劣化している場合や梱包跡などがある場合、補修暦がある場合などは研磨をすること その際の研磨 DRY P400~600	◆ EDシーラーPlusの着色仕様
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 EDシーラー Plus(着色済) アクセルマルチハードナー ウレタンエコブレンダー 重量比 100 20 50~70%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ホットライフ 23°C:2時間 ◆ その他当社ウレタンシンナーも使用可能 ◆ マルチカラーによる着色 (最大30%混合可能)
4	塗装 	EDシーラーPlus塗装 塗装回数 2~3回	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 推奨膜厚: 30~40 μm/DRY
5	セッティング 	23°C × 10分	
6	乾燥 	23°C × 1時間 60°C × 15分	
7	次工程へ		

スプレーガン設定

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3~1.4mm	0.1~0.2MPa	2~2.5回転	10~20cm	2/4 - 3/4

