

# TECHNICAL INFORMATION



## ピュアWSプラサフ グレー

初版：2021/1/20  
改訂：2024/12/10

### 新品電着パーツ仕様

### New ED Parts 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、補修歴がある場合などは研磨をすること  その際の研磨                  DRY P400～600	◆ ブロック塗装を基本とする ◆ クリヤーコート+ホリッシング仕上げ前提
2	 脱脂作業	溶剤系脱脂剤                  ワックスオフライト 水性脱脂剤                    AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する 2 AXUZ DRYエコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること ◆ 金属素地が出ている場合は、溶剤系脱脂剤のみ使用する
3	 調合	塗料調合                                  重量比 ① ピュアWSプラサフ 主剤                  100 ② ピュアWSプラサフ 硬化剤                  10 ↓ 攪拌1分 ③ ピュアWSプラサフ 希釈剤                  40～50% 攪拌1分	◆ ①主剤に硬化剤を入れてよく攪拌する ②次に、希釈剤を入れてよく攪拌する ◆ ホットライフ 23℃:30分
4	 塗装	プラサフ塗装                                  塗装回数          2～3回	◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー ◆ エアブローは塗装面から30cm以上離す ◆ 高湿時は3回塗装する ◆ 推奨膜厚：20～40 μm/DRY
5	 セッティング	エアブロー後、15分以上	◆ ツヤが引けるまでエアブロー ◆ 2時間以内に上塗りを塗装する
6	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
1.3mm以上	0.10～0.14MPa	2～3回転	5～15cm	2/4 - 3/4