TECHNICAL INFORMATION

ピュアWSプラサフ グレー

初版：2021/1/20
改訂：2024/12/10

標準仕様

Standard Application

№	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	足付け研磨を行う 適用下地 自動車鋼板、自動車ｱﾙﾐ鋼板、 新車塗膜、2液ｳﾚﾀﾝ塗膜、電着塗膜、ﾊﾟﾃ付け部 足付け研磨　DRY P240～400	◆ 錆を研磨にて除去する ◆ 亜鉛目付量が多い鋼板には亜鉛ﾌﾟﾗｲﾏｰ2:1を塗装する（仕様書に準じる）
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 ﾋﾟｭｱWSﾌﾟﾗｻﾌ ｸﾞﾚｰ主剤　100 ② ﾋﾟｭｱWSﾌﾟﾗｻﾌ 硬化剤　10 ↓ 撹拌1分 ③ ﾋﾟｭｱWSﾌﾟﾗｻﾌ 希釈剤　40～50% 撹拌1分	◆ ①主剤に硬化剤を入れてよく撹拌する ②次に、希釈剤を入れてよく撹拌する ◆ ﾎﾟｯﾄﾗｲﾌ　23℃：30分
4	塗装	ﾌﾟﾗｻﾌ塗装　塗装回数　3～4回	◆ ｺｰﾄ間はﾂﾔが引けるまでｴｱｰﾌﾞﾛｰ ◆ ｴｱｰﾌﾞﾛｰは塗装面から30cm以上離す ◆ 推奨膜厚：30～60μm/DRY
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	ｴｱｰﾌﾞﾛｰ後、15分以上	◆ ﾂﾔが引けるまでｴｱｰﾌﾞﾛｰ
6	乾燥	60℃×30分以上	
7	次工程へ		◆ 研磨は空研ぎを推奨

ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ設定

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.3mm以上	0.10～0.14MPa	2～3回転	5～15cm	2/4 – 3/4