








ルミナスクリヤー

初版：2023/1/23

改訂：

PPバンパー仕様

Plastic Application (For PP Bumper)

No	工程	作業内容	ポイント										
1	カラーベース塗装 	カラーベースの塗装は各種塗装仕様に準ずる											
2	セッティング 	セッティングは各種カラーベースの塗装仕様に準じ、十分に取ること											
3	調合 	<table border="0"> <tr> <td>塗料調合</td> <td>重量比</td> </tr> <tr> <td>ルミナスクリヤー</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>ルミナスクリヤー ハードナー</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>マルチソフトナー</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>ウレタンエコブレンダー</td> <td>10～25%</td> </tr> </table>	塗料調合	重量比	ルミナスクリヤー	100	ルミナスクリヤー ハードナー	50	マルチソフトナー	5	ウレタンエコブレンダー	10～25%	
塗料調合	重量比												
ルミナスクリヤー	100												
ルミナスクリヤー ハードナー	50												
マルチソフトナー	5												
ウレタンエコブレンダー	10～25%												
4	塗装 	<table border="0"> <tr> <td>クリヤー塗装</td> <td>塗装回数</td> <td>2回</td> </tr> </table>	クリヤー塗装	塗装回数	2回	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 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：40～50μm/DRY ◆ 10～15%希釈の場合はセンターカップスプレーガンを推奨 							
クリヤー塗装	塗装回数	2回											
5	セッティング 	23°C × 10分											
6	乾燥 	23°C × 24時間以上または60°C × 30分以上	◆ 加熱乾燥を推奨										
7	ホリッシング 	各種ホリッシングシステムに準ずる	◆ MIRKAホリッシングシステムを推奨										

スプレーガン設定 (サタジェットX5500の場合)

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.4mm	0.18～0.22MPa	1.8～2.5回転	10～20cm	3/4 - 4/5

(PAC530-9ガンの場合)

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3mm	0.18～0.22MPa	9～11目盛り	10～20cm	3/4 - 4/5

