

PPエコブレンダー仕様

Plastic Application (For PP Bumper)

No.	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PPバンパー 足付け研磨 PP素地部 スコッチブライト7448 #800相当	◆ アンダープライマーエコの塗装は不要																																																					
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 アクセルマルチハードナー PPIエコブレンダー 重量比 100 20 25～35% 色相:ホワイト、ブラック	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ マルチソフトナー不要 ◆ 希釈シンナー不要 ◆ ハードナーは超速乾、超遅乾は使用できません ◆ ポットライフ 23℃:30分 ◆ マルチカラーによる着色可能 (最大30%混合可能)																																																					
4	塗装 	EDシーラー塗装 塗装回数 3.5～4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: 50～80 μm/DRY 必ず50 μm以上塗装すること																																																					
5	乾燥 	気温と乾燥時間によってチミが発生することがあるため、下表の乾燥時間を参考にすること <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th colspan="8">上塗り可能時間</th> </tr> <tr> <th>5分</th> <th>10分</th> <th>20分</th> <th>30分</th> <th>1時間</th> <th>2時間</th> <th>4時間</th> <th>24時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>40℃</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>×</td> <td>×</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>30℃</td> <td>—</td> <td>△</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>×</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>20℃</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>×</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> </tr> </tbody> </table>		上塗り可能時間								5分	10分	20分	30分	1時間	2時間	4時間	24時間	40℃	○	○	×	×	○	○	○	○	30℃	—	△	○	○	×	○	○	○	20℃	—	—	○	○	×	○	○	○	10℃	—	—	○	○	○	○	○	○	◆ 上塗りをWETに塗装するとチミが発生しやすくなります。一度の厚塗りは避けていただき、コート間セッティングタイムは十分に取る こと
	上塗り可能時間																																																							
	5分	10分	20分	30分	1時間	2時間	4時間	24時間																																																
40℃	○	○	×	×	○	○	○	○																																																
30℃	—	△	○	○	×	○	○	○																																																
20℃	—	—	○	○	×	○	○	○																																																
10℃	—	—	○	○	○	○	○	○																																																
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
1.3～1.5mm	0.1～0.2MPa	2～3回転	10～20cm	2/4 - 3/4

アクセルマルチハードナーの選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
ハードナー速乾								
ハードナー標準								
ハードナー遅乾								