TECHNICAL INFORMATION

POLYUREA CLEAR NB　ポリウレアクリヤーNB

初版：2024/10/1
改訂：

標準仕様　Standard Application (Panel repair)

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塗料の塗装仕様に準ずる ◆ ハイアートNext ◆ アクロベース ◆ CRONOS HD ◆ AXUZ DRY 各塗料のカラーベースには必ず 強化剤・バックアップ剤を5%加えてください。	
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、 十分にセッティングを取ること	
3	調合	塗料調合　重量比 ポリウレアクリヤーNB　100 ポリウレアクリヤーNBハードナー　50 可使時間 10℃→35分 20℃→30分 30℃→25分	◆シンナー希釈をする場合は、 ウレタンエコレンダー(10～30)を 使用すること ◆希釈割合は、主剤＋ハードナーの 総量に対して5%以内とする こと
4	塗装	クリヤー塗装　塗装回数　1.5回 コート間セッティングタイム:0～1分 (気温が低い場合は、コート間セッティングを 1分程度取ること)	◆1回目はセミウェットコート、 2回目はウェットコートで仕上げる ◆推奨膜厚:35～50μm/DRY ◆コート間セッティングタイムが長すぎると 仕上がり外観が低下する場合が あります
5	乾燥	**常温乾燥:23℃・湿度60%×40～50分** または、強制乾燥する場合は 23℃×5分のセッティングタイムを取った後、 **強制乾燥:60℃×10分**	◆乾燥時間は、気温や湿度に より変化する ◆10℃以下の場合は、強制乾燥 を行うこと
6	ポリッシング	各種ポリッシングシステム参照 ◆MIRKAポリッシングシステム	◆濃色でのブツ・ゴミ取り及び 肌調整の場合、P2000→P3000 →P5000ペーパーを推奨

※上記仕様でPPバンパーも塗装可能です

スプレーガン設定（SATA jet X5500RP）

口径	エアー圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.18～0.20MPa	2～2.5回転開	15～20cm	2/3～3/4	50cm/秒

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								
ハードナー遅乾								