







アクロベース

初版: 2020/4/1

改訂:

ソリッド色 ブロック塗装

Solid Color for Panel Repair

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 自動車新車焼付塗膜、ウルトラサフシリーズ EDシーラーPlus 足付け研磨 プラサフ部 DRY P600~800 新車焼付塗膜部 DRY P600~1000	◆ プラサフの研磨はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること ◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度プラサフを塗装すること
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 重量比 アクロベース 主剤 100 アクロベース 強化剤 (5) アクロベース エコシナー 40~60%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 膜厚が厚くなるような低隠蔽塗色に関しては強化剤を入れること
4	カラーベース塗装 	塗装回数 3~5回 1~4回目 セミウェットコート 90~95%隠蔽 5回目以降 コントロールコート ~100%隠蔽	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと
5	セッティング 	23°C × 10分以上	
6	クイヤー塗装 	各種クイヤーに準ずる	

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
1.2~1.4mm	0.15~0.25MPa	2~2.5回転	15~20cm	3/5 - 4/5

シナーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5シナー	■							
10シナー		■						
20シナー			■					
30シナー				■				
40シナー					■			
50シナー						■		








リターダーは混合するシナーの最大20%分を置き換えて使用する

アクロベース

初版：2020/4/1
改訂：

ソリッド色 ボカシ塗装

Solid Color for Spot Repair

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 自動車新車焼付塗膜、ウルトラサフシリーズ EDシーラーPlus 足付け研磨 プラサフ部 DRY P600～800 新車焼付塗膜部 DRY P600～1000	<ul style="list-style-type: none"> ◆ プラサフの研磨はP600～800ペーパーで丁寧に研磨すること ◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度プラサフを塗装すること
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 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 重量比 アクロベース 100 アクロベース 強化剤 (5) アクロベース エコシナー 40～60%	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 膜厚が厚くなるような低隠蔽塗色に関しては強化剤を入れること
4	ボカシ剤塗装 	アクロベース ボカシ剤 (1液) 塗装回数 1～2回	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 薄く1～2回、ボカシ部に塗装すること
5	カラーベース塗装 	塗装回数 3～5回 1～4回目 セミウェットコート 90～95%隠蔽 5回目以降 コントロールコート ～100%隠蔽	<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 ◆ 必要に応じてボカシ剤を再度塗装すること
6	セッティング 	23°C × 10分以上	
7	クリヤー塗装 	各種クリヤーに準ずる	

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
1.2～1.4mm	0.14～0.18MPa	1.5～2回転	10～15cm	3/5 - 4/5







シナーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5シナー	■							
10シナー		■	■					
20シナー			■	■	■			
30シナー				■	■	■		
40シナー						■	■	■
50シナー								■

リターダ-は混合するシナーの最大20%分を置き換えて使用する

メタリック・2コートパール色 ブロック塗装

Metallic・2 Coat Pearl
for Panel Repair

No	工程	作業内容	ポイント
1	 下地処理	適用下地 自動車新車焼付塗膜、ウルトラサフシリーズ EDシーラーPlus 足付け研磨 プラサフ部 DRY P600~800 新車焼付塗膜部 DRY P600~1000	◆ プラサフの研磨はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること ◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度プラサフを塗装すること
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 重量比 アクロベース 主剤 100 アクロベース 強化剤 (5) アクロベース エコシンナー 40~60%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 膜厚が厚くなるような低隠蔽塗色に関しては強化剤を入れること
4	 カラーベース塗装	塗装回数 3~5回 1~4回目 セミウェットコート 90~95%隠蔽 5回目以降 コントロールコート ~100%隠蔽	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る
5	 セッティング	23℃×10分以上	
6	 クイヤー塗装	各種クイヤーに準ずる	

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
1.2~1.4mm	0.12~0.2MPa	1.5~2回転	15~20cm	3/5 - 4/5

シンナーの選定(アウターパール1枚程度の場合)

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
5シンナー								
10シンナー								
20シンナー								
30シンナー								
40シンナー								
50シンナー								

リターダーは混合するシンナーの最大20%分を置き換えて使用する

TECHNICAL INFORMATION









アクロベース

初版: 2020/4/1
改訂:

メタリック・2コートパール色 ボカシ塗装

Metallic・2 Coat Pearl
for Spot Repair

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 自動車新車焼付塗膜、ウルトラサフシリーズ EDシーラーPlus 足付け研磨 プラサフ部 DRY P600~800 新車焼付塗膜部 DRY P600~1000	◆ プラサフの研磨はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること ◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度プラサフを塗装すること
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 重量比 アクロベース 主剤 100 アクロベース 強化剤 (5) アクロベース シナー 40~60%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 膜厚が厚くなるような低隠蔽塗色に関しては強化剤を入れること
4	ボカシ剤塗装 	アクロベースボカシ剤 (1液) 塗装回数 1~2回	◆ 薄く1~2回、ボカシ部に塗装すること
5	カラーベース塗装 	塗装回数 3~5回 1~4回目 ウェットコート 90~95%隠蔽 5回目以降 コントロールコート ~100%隠蔽	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る
6	セッティング 	23°C × 10分以上	
7	クリアー塗装 	各種クリアーに準ずる	

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
1.2~1.4mm	0.12~0.18MPa	1.5~2回転	15~20cm	3/5 - 4/5

シナーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5シナー	■							
10シナー	■	■	■					
20シナー			■	■	■			
30シナー					■	■	■	
40シナー							■	■
50シナー								■

リターダ-は混合するシナーの最大20%分を置き換えて使用する

アクロベース

初版: 2020/4/1
改訂:

3コートパール色 ブロック塗装

3 Coat Pearl for panel Repair

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 自動車新車焼付塗膜、ウルトラサフシリーズ EDシーラーPlus 足付け研磨 プラサフ部 DRY P600~800 新車焼付塗膜部 DRY P600~1000	◆ プラサフの研磨はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること ◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度プラサフを塗装すること
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 重量比 アクロベース 主剤 100 アクロベース 強化剤 5 アクロベース エコシンナー 40~60%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 強化剤を入れること
4	カラーベース塗装 	塗装回数 3~5回 1~4回目 セミウェットコート 90~95%隠蔽 5回目以降 コントロールコート ~100%隠蔽	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと
5	調合 	塗料調合 重量比 アクロベース 主剤 100 アクロベース 強化剤 5 アクロベース エコシンナー 60~100%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 強化剤を入れること
6	パールベース塗装 	塗装回数 3~4回 1~3回目 セミウェットコート 90~95%隠蔽 4回目以降 コントロールコート ~100%隠蔽	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと
7	セッティング 	23°C × 10分以上	
8	クリヤー塗装 	各種クリヤーに準ずる	

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
1.2~1.4mm	0.15~0.25MPa	2~2.5回転	15~20cm	3/5 - 4/5

シナーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5シナー	■							
10シナー	■	■	■					
20シナー			■	■	■			
30シナー					■	■	■	
40シナー							■	■
50シナー								■

リターダーは混合するシナーの最大20%分を置き換えて使用する

8	セッティング 	23°C × 10分以上	
7	クリアー塗装 	各種クリアーに準ずる	

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
1.2~1.4mm	0.12~0.18MPa	1.5~2回転	15~20cm	3/5 - 4/5

シンナーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5シンナー	■							
10シンナー		■	■					
20シンナー			■	■	■			
30シンナー					■	■	■	
40シンナー							■	■
50シンナー								■

リターダーは混合するシンナーの最大20%分を置き換えて使用する

アクロベース

初版: 2020/4/1

改訂:

PPバンパー仕様

PP Bumper Application

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 自動車PP素材バンパー等 プラサフの塗装は各プラサフのPPバンパー仕様に準ずる 足付け研磨 プラサフ部 DRY P600~800 新車焼付塗膜部 DRY P600~1000	<ul style="list-style-type: none"> ◆ プラサフの研磨はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること ◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合にはアンダープライマーエコおよびプラサフを再度塗装する
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 重量比 アクロベース 主剤 100 アクロベース 強化剤 (5) アクロベース エコシナー 50%	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 膜厚が厚くなるような低隠蔽塗色に関しては強化剤を入れること ◆ マルチソフトナー不要
4	カラーベース塗装 	塗装回数 3~5回 1~4回目 ウェットコート 90~95%隠蔽 5回目以降 コントロールコート ~100%隠蔽	<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 ◆ 色別の塗装仕様は別途参照
5	セッティング 	23°C × 10分以上	
6	クイヤー塗装 	各種クイヤー《PPバンパー仕様》に準ずる	

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
1.2~1.4mm	0.15~0.25MPa	2~2.5回転	15~20cm	3/5 - 4/5

シナーの選定(アウターパネ1枚程度の場合)

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5シナー								
10シナー								
20シナー								
30シナー								
40シナー								
50シナー								

リターダーは混合するシナーの最大20%分を置き換えて使用する