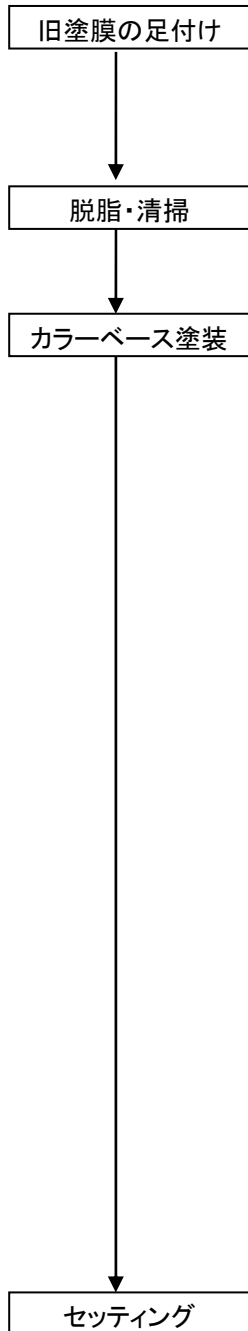


情報名:アクロベース メタリック・2 コートパール補修塗装仕様書

◆ ブロック塗装

補修塗装工程



作業内容	使用材料																																												
<p>メタリックを塗装する部分を、P800 にて水研ぎ エアール具の場合は P600 より細かいペーパーで空研ぎする。</p>	<p>各種ペーパー ※プラサフは 2 液タイプを使用</p>																																												
<p>1.塗装部をワックスオフメリットを含ませたウエスで拭き、濡れている間に乾いた清浄なウエスでふき取る。 2.エアールブローを行いながらタッククロスを用いて塗装部を清浄にする。</p>	<p>2814 ワックスオフメリット タッククロス ウエス</p>																																												
<p>塗装条件(PAC530-8 使用の場合) 塗装面積 フェンダー1 枚</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>ムラ取り</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エアール圧</td> <td>0.14MPa</td> <td>0.14MPa</td> <td>0.14MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>7 目盛り</td> <td>7 目盛り</td> <td>7 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>20cm</td> <td>15cm</td> <td>25cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>50cm/秒</td> <td>50cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> <p>塗装面積 ボンネット 1 枚</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>ムラ取り</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エアール圧</td> <td>0.18 MPa</td> <td>0.18MPa</td> <td>0.18MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>9 目盛り</td> <td>9 目盛り</td> <td>9 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>25cm</td> <td>20cm</td> <td>30cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>60cm/秒</td> <td>50cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> <p>1.捨て吹きは均一な 1 枚のフィルムになるように塗装する。 2.色決めは霧を充分になじませるように塗装を行い、均一にツヤが出るように塗装する。 3.均一にツヤが引けてくるまで塗装間隔を取り、塗り重ねていく。 4.ムラ取りはパターンを飛ばさぬように、また艶ムラを付らないようになじませる感じで塗装する。</p>		捨て吹き	色決め	ムラ取り	エアール圧	0.14MPa	0.14MPa	0.14MPa	吐出量	7 目盛り	7 目盛り	7 目盛り	ガン距離	20cm	15cm	25cm	運行スピード	50cm/秒	50cm/秒	40cm/秒		捨て吹き	色決め	ムラ取り	エアール圧	0.18 MPa	0.18MPa	0.18MPa	吐出量	9 目盛り	9 目盛り	9 目盛り	ガン距離	25cm	20cm	30cm	運行スピード	60cm/秒	50cm/秒	40cm/秒	<p>[調合]</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>アクロベース 調色品</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>アクロベース エコシンナー</td> <td>40~60</td> </tr> </tbody> </table> <p>アクロベースエコシンナーは、5・10・20・30・40・50 を設定しています。</p> <p>使用環境の目安</p> <p>5: 10℃以下 10: 5~15℃ 20: 10~25℃ 30: 20~35℃ 40: 30~40℃ 50: 35℃以上</p> <p>※シンナーの選定は 塗装面積・気温・ブース風量などにより調整して下さい</p>	アクロベース 調色品	100	アクロベース エコシンナー	40~60
	捨て吹き	色決め	ムラ取り																																										
エアール圧	0.14MPa	0.14MPa	0.14MPa																																										
吐出量	7 目盛り	7 目盛り	7 目盛り																																										
ガン距離	20cm	15cm	25cm																																										
運行スピード	50cm/秒	50cm/秒	40cm/秒																																										
	捨て吹き	色決め	ムラ取り																																										
エアール圧	0.18 MPa	0.18MPa	0.18MPa																																										
吐出量	9 目盛り	9 目盛り	9 目盛り																																										
ガン距離	25cm	20cm	30cm																																										
運行スピード	60cm/秒	50cm/秒	40cm/秒																																										
アクロベース 調色品	100																																												
アクロベース エコシンナー	40~60																																												
5 分以上																																													

補修塗装工程

クリヤー塗装

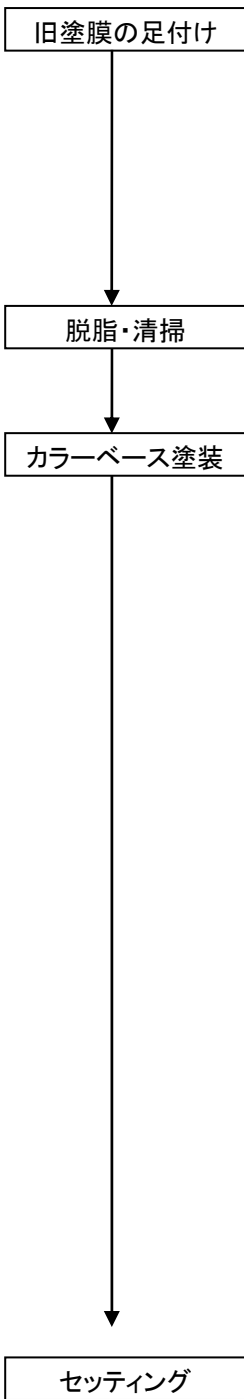
セッティング

強制乾燥

作	業	内	容	使	用	材	料
塗装条件(PAC530-8C使用の場合) 塗装面積 フェンダー1枚				※PP バンパー仕様の場合 はクリヤー主剤に対して軟 化剤を 10%配合してくださ い。			
	捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ				
エア一圧	0.14MPa	0.14MPa	0.14MPa				
吐出量	7目盛り	7目盛り	7目盛り				
ガン距離	20cm	15cm	15cm				
運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒				
塗装面積 ボンネット1枚							
	捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ				
エア一圧	0.24MPa	0.24MPa	0.24MPa				
吐出量	10目盛り	10目盛り	10目盛り				
ガン距離	20cm	15cm	15cm				
運行スピード	50cm/秒	40cm/秒	40cm/秒				
1.捨て吹きは均一な1枚のフィルムになるように塗装する。 2.十分に指触乾燥するまで塗装間隔をとって、中間仕上げ、仕上げ塗装を行う。  クリヤーは、外観・乾燥性の要求により選定して下さい。 推奨クリヤー: AXEL クリヤー・コモクリヤー 塗装仕様は各種クリヤーの仕様に準じる。							
10分以上							
塗装仕様は各種クリヤーの仕様に準じる。							

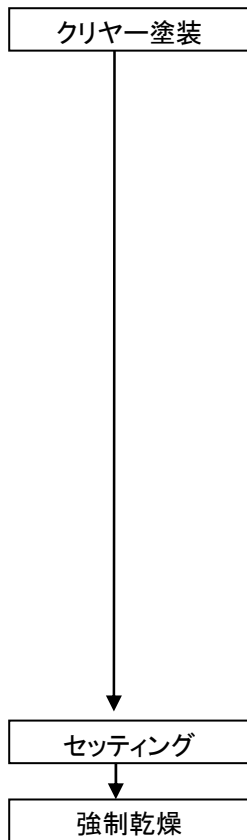
◆ タッチアップ塗装

補修塗装工程



作業内容	使用材料																				
①メタリックを塗装する部分を、P800にて水研ぎ、 エアー工具の場合は P600 より細かいペーパーで空 研ぎする。 ②旧塗膜を P2000 ペーパーにて水研ぎする。 ③クリヤーをボカシ塗装する時はさらに細目コンパウン ドでボカシ周辺部を研磨足付けしておく。	各種ペーパー  ※プラサフは 2 液タイプを 使用																				
①塗装部をワックスオフメリットを含ませたウエスで拭 き、濡れている間に乾いた清浄なウエスでふき取る。 ②エアブローを行いながらタッククロスを用いて塗装 部を清浄にする。	2814 ワックスオフメリット タッククロス ウエス																				
塗装条件(PAC530-8 使用の場合) 塗装面積 フェンダー1/2 枚	[調合] <table border="1"> <tr> <td>アクロベース 調色品</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>アクロベース エコシンナー</td> <td>40~60</td> </tr> </table> <p>アクロベースエコシンナー は、5・10・20・30・40・50 を 設定しています。</p> <p>使用環境の目安                      5: 10℃以下                      10: 5~15℃                      20: 10~25℃                      30: 20~35℃                      40: 30~40℃                      50: 35℃以上</p> <p>※シンナーの選定は                      塗装面積・気温・ブース風                      量などにより調整して下さい</p>	アクロベース 調色品	100	アクロベース エコシンナー	40~60																
アクロベース 調色品		100																			
アクロベース エコシンナー		40~60																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>ムラ取り</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エアー圧</td> <td>0.1MPa</td> <td>0.1MPa</td> <td>0.1MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>5 目盛り</td> <td>5 目盛り</td> <td>5 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>15cm</td> <td>15cm</td> <td>20cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>40cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> </tr> </tbody> </table>			捨て吹き	色決め	ムラ取り	エアー圧	0.1MPa	0.1MPa	0.1MPa	吐出量	5 目盛り	5 目盛り	5 目盛り	ガン距離	15cm	15cm	20cm	運行スピード	40cm/秒	40cm/秒	30cm/秒
		捨て吹き	色決め	ムラ取り																	
エアー圧	0.1MPa	0.1MPa	0.1MPa																		
吐出量	5 目盛り	5 目盛り	5 目盛り																		
ガン距離	15cm	15cm	20cm																		
運行スピード	40cm/秒	40cm/秒	30cm/秒																		
1.捨て吹きは均一な 1 枚のフィルムになるように塗装す る。 2.色決めは霧を充分になじませるように塗装を行い、均 一にツヤが出るように塗装する。 3.一度に厚塗りせずに、塗装間隔を取りながら塗り重 ねていく。																					
※必要に応じボカシ部に、ボカシ剤を薄く塗装しておく ことにより、ボカシ塗装が容易に出来ます。 (アンダークリヤー仕様を参照ください)																					
セッティング	5 分以上																				

補修塗装工程

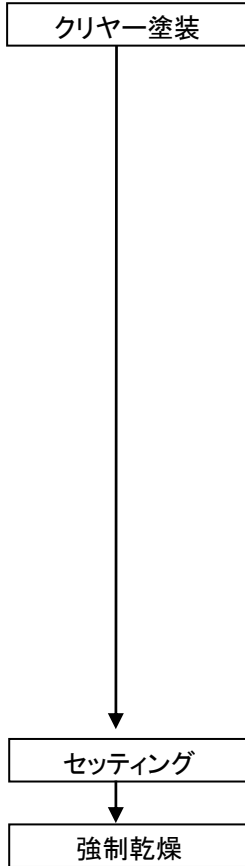


作	業	内	容	使	用	材	料																				
塗装条件(PAC530-8C使用の場合) 塗装面積 フェンダー1枚 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>中間仕上げ</th> <th>仕上げ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.14MPa</td> <td>0.14MPa</td> <td>0.14MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>7目盛り</td> <td>7目盛り</td> <td>7目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>20cm</td> <td>15cm</td> <td>15cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>40cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> <p>1.捨て吹きは均一な1枚のフィルムになるように塗装する。            2.十分に指触乾燥するまで塗装間隔をとって、中間仕上げ、仕上げ塗装を行う。</p> <p>クリヤーは、外観・乾燥性の要求により選定して下さい。            推奨クリヤー: AXEL クリヤー・コモクリヤー            塗装仕様は各種クリヤーの仕様に準じる。</p>					捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ	エア圧	0.14MPa	0.14MPa	0.14MPa	吐出量	7目盛り	7目盛り	7目盛り	ガン距離	20cm	15cm	15cm	運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒	※PP バンパー仕様の場合 はクリヤー主剤に対して軟 化剤を 10%配合してくださ い。			
	捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ																								
エア圧	0.14MPa	0.14MPa	0.14MPa																								
吐出量	7目盛り	7目盛り	7目盛り																								
ガン距離	20cm	15cm	15cm																								
運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒																								
セッティング				10分以上																							
強制乾燥				塗装仕様は各種クリヤーの仕様に準じる。																							

◆ タッチアップ・アンダークリヤー塗装仕様

補修塗装工程	作業内容	使用材料																								
旧塗膜の足付け	1.メタリックを塗装する部分を、P800 にて水研ぎ、エアー工具の場合は P600 より細かいペーパーで空研ぎする。 2.旧塗膜を P2000 ペーパーにて水研ぎする。 3.クリヤーをボカシ塗装する時はさらに細目コンパウンドでボカシ周辺部を研磨足付けしておく。	各種ペーパー  ※プラサフは 2 液タイプを使用																								
脱脂・清掃	1.塗装部をワックスオフメリットを含ませたウエスで拭き、濡れている間に乾いた清浄なウエスでふき取る。 2.エアーブローを行いながらタッククロスを用いて塗装部を清浄にする。	2814 ワックスオフメリット タッククロス ウエス																								
ボカシ剤塗装	補修塗装部位又はメタリックボカシ予定部位にボカシ剤を塗装します。 ボカシ剤 : アクロベース ボカシ剤 塗装 : 薄く 1~2 回程度塗装  ボカシ剤が指触乾燥後、メタリックを塗装します。 ミキシングクリヤーをボカシ剤(アンダークリヤー)とする場合は、シンナーで 300%希釈してください。	<ボカシ剤> アクロベース ボカシ剤 100  PAC530-8 使用時 エアー圧 0.1MPa 吐出量 3~4 目盛り																								
カラーベース塗装	塗装条件(PAC530-8 使用の場合) 塗装面積 フェンダー1/2 枚 <table border="1" data-bbox="467 1122 1074 1346"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>色決め</th> <th>ムラ取り</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エアー圧</td> <td>0.1MPa</td> <td>0.1MPa</td> <td>0.1MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>5 目盛り</td> <td>5 目盛り</td> <td>5 目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>15cm</td> <td>15cm</td> <td>20cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>40cm/秒</td> <td>40cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> 1.捨て吹きは均一な 1 枚のフィルムになるように塗装する。 2.色決めは霧を充分になじませるように塗装を行い、均一にツヤが出るように塗装する。 3.一度に厚塗りせず、塗装間隔を取りながら塗り重ねていく。  ※シンナーの選定は、 塗装面積・気温・風量などにより調整して下さい		捨て吹き	色決め	ムラ取り	エアー圧	0.1MPa	0.1MPa	0.1MPa	吐出量	5 目盛り	5 目盛り	5 目盛り	ガン距離	15cm	15cm	20cm	運行スピード	40cm/秒	40cm/秒	30cm/秒	[調査] <table border="1" data-bbox="1114 1122 1425 1296"> <tbody> <tr> <td>アクリルベース 調色品</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>アクリルベース エコシンナー</td> <td>40~60</td> </tr> </tbody> </table> アクリルベースエコシンナーは、5・10・20・30・40・50 を設定しています。  使用環境の目安 5: 10℃以下 10: 5~15℃ 20: 10~25℃ 30: 20~35℃ 40: 30~40℃ 50: 35℃以上	アクリルベース 調色品	100	アクリルベース エコシンナー	40~60
	捨て吹き	色決め	ムラ取り																							
エアー圧	0.1MPa	0.1MPa	0.1MPa																							
吐出量	5 目盛り	5 目盛り	5 目盛り																							
ガン距離	15cm	15cm	20cm																							
運行スピード	40cm/秒	40cm/秒	30cm/秒																							
アクリルベース 調色品	100																									
アクリルベース エコシンナー	40~60																									
セッティング	5 分以上																									

補修塗装工程



作	業	内	容	使	用	材	料																				
塗装条件(PAC530-8C使用の場合) 塗装面積 フェンダー1枚 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>捨て吹き</th> <th>中間仕上げ</th> <th>仕上げ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.14MPa</td> <td>0.14MPa</td> <td>0.14MPa</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>7目盛り</td> <td>7目盛り</td> <td>7目盛り</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>20cm</td> <td>15cm</td> <td>15cm</td> </tr> <tr> <td>運行スピード</td> <td>40cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> <td>30cm/秒</td> </tr> </tbody> </table> <p>1.捨て吹きは均一な1枚のフィルムになるように塗装する。            2.十分に指触乾燥するまで塗装間隔をとって、中間仕上げ、仕上げ乾燥を行う。</p> <p>クリヤーは、外観・乾燥性の要求により選定して下さい。            推奨クリヤー: AXEL クリヤー・コモクリヤー            塗装仕様は各種クリヤーの仕様に準じる。</p>					捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ	エア圧	0.14MPa	0.14MPa	0.14MPa	吐出量	7目盛り	7目盛り	7目盛り	ガン距離	20cm	15cm	15cm	運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒	※PP バンパー仕様の場合 はクリヤー主剤に対して軟 化剤を 10%配合してくださ い。			
	捨て吹き	中間仕上げ	仕上げ																								
エア圧	0.14MPa	0.14MPa	0.14MPa																								
吐出量	7目盛り	7目盛り	7目盛り																								
ガン距離	20cm	15cm	15cm																								
運行スピード	40cm/秒	30cm/秒	30cm/秒																								
10分以上																											
塗装仕様は各種クリヤーの仕様に準じる。																											