AXUZ DRY
One Component
Waterborne Basecoat

AXUZ DRY Painting Technical Manual

塗装技術仕様書

改定 ： 2023年3月

Isamu

AXUZ DRY One Component Waterborne Basecoat

AXUZ DRY Painting Technical Manual

CONTENTS

目　　次

塗装工程別製品	Products by process	P.1
塗料管理	Paint storage	P.2
塗装の準備	Preparation	P.2
塗装仕様	Painting Technical Manual	P.3-P.14
調色システム	Color Matching System	P.15-P.16
Ｑ＆Ａ	Question & Answer	P.17-P.20
原色一覧表	Products list	P.21-P.22

AXUZ DRY 塗装工程別製品

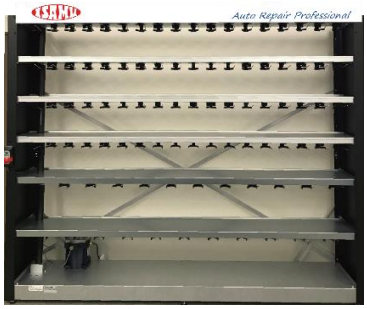
Products by process

工程	使用塗料	備考
パテ工程	 ﾗｲﾄｱｯﾌﾟPlus　ｽﾁﾚﾝﾌﾘｰﾊﾟﾃ2　ｽﾁﾚﾝﾌﾘｰﾊﾟﾃﾊﾞﾝﾊﾟｰ	◆ ｽﾁﾚﾝﾌﾘｰﾊﾟﾃ２またはﾗｲﾄｱｯﾌﾟ Plusを使用。 （ﾊﾞﾝﾊﾟｰ補修の場合は、ｽﾁﾚﾝﾌﾘｰﾊﾟﾃﾊﾞﾝﾊﾟｰを使用）
脱脂工程	 ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄ　AXUZ DRY ｴｺﾜｯｸｽｵﾌNEW　ｱｰﾁｬﾝﾎﾟﾝﾌﾟｽﾌﾟﾚｰ	◆ ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄ（溶剤脱脂剤）、AXUZ DRY ｴｺﾜｯｸｽｵﾌNEW（水性脱脂剤）を使用。 ◆ AXUZ DRY塗装前の脱脂作業は、ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄで脱脂後、AXUZ DRY ｴｺﾜｯｸｽｵﾌNEWで洗浄する様に脱脂する。 ◆ 脱脂剤塗布時にｱｰﾁｬﾝﾎﾟﾝﾌﾟｽﾌﾟﾚｰ使用を推奨。
ﾌﾟﾗｻﾌ工程	 EDｼｰﾗｰPlus ﾎﾜｲﾄ/ﾌﾞﾗｯｸ　ｳﾙﾄﾗｻﾌFinePlus ﾎﾜｲﾄ/ﾌﾞﾗｯｸ/Mｸﾞﾚｰ　ｳﾙﾄﾗｻﾌC ｸﾞﾚｰ/ﾏﾙﾁｸﾞﾚｰ　ﾋﾟｭｱWSﾌﾟﾗｻﾌ ｸﾞﾚｰ	◆ 新品電着ﾊﾟｰﾂ → EDｼｰﾗｰPlusを使用。 ◆ 補修等 → ｳﾙﾄﾗｻﾌFinePlus、ｳﾙﾄﾗｻﾌC、 ◆ ﾋﾟｭｱWSﾌﾟﾗｻﾌを使用。 ◆ ｲｻﾑﾗｲﾄｼｪｰﾄﾞ → 上塗り隠ぺい向上ｼｽﾃﾑ。 ◆ ｶﾗｰｻﾌ仕様 → 各ﾌﾟﾗｻﾌにﾌﾞﾚﾝﾄﾞ、ｶﾗｰｻﾌとして使用。 ﾏﾙﾁｶﾗｰ　 ｲｻﾑﾗｲﾄｼｪｰﾄﾞ
ﾍﾞｰｽ塗装	 AXUZ DRY	◆ 原色 40色　※ 各塗装仕様を参照 ◆ ﾒﾀﾘｯｸ 11色 ◆ 着色ﾒﾀﾘｯｸ 3色 ◆ ﾊﾟｰﾙ 47色 ◆ TC原色 7色 ◆ 希釈剤 2種 ◆ その他、ミキシングクリヤー、2CPバインダー、添加剤等
ｸﾘﾔｰ塗装	 ﾙﾐﾅｽｸﾘｱｰ　ﾋﾟｭｱWS ｸﾘｱｰ　LV201ｸﾘｱｰ　ｱｸｾﾙ201 ﾋﾞｰﾅｽｸﾘｱｰ　ｱｸｾﾙ301ﾙﾅ ｱﾎﾟﾛﾝｸﾘｱｰ	◆ AXUZ LV201ｸﾘｱｰ AXUZ DRY専用のVOC排出量420g/ℓ以下の溶剤型ｸﾘｱｰ ◆ ｱｸｾﾙ201ﾋﾞｰﾅｽｸﾘｱｰ / ﾙﾐﾅｽｸﾘｱｰ AXUZ DRYの上に塗装可能な2:1溶剤型ｸﾘｱｰ ◆ ｱｸｾﾙ301ﾙﾅ/ｱﾎﾟﾛﾝｸﾘｱｰ AXUZ DRYの上に塗装可能な3:1溶剤型ｸﾘｱｰ ◆ ﾋﾟｭｱWSｸﾘｱｰ AXUZ DRYの上に塗装可能な2:1水性ｸﾘｱｰ
ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞ	 C20（細目）　T10（超細目）　VF5（超微粒子）	◆ 環境型ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ （MIRKA社/ﾌｨﾝﾗﾝﾄﾞ） ◆ 水性ｺﾝﾊﾟｳﾝﾄﾞｼｽﾃﾑで、C20（細目）→T10（超細目）→VF5（超微粒子）の順に使用し肌調整が可能。
ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ洗浄	 ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ洗浄機　ｴｺｶﾞﾝｸﾘｰﾅｰ	◆ 水道水で数回洗浄後、ｴｺｶﾞﾝｸﾘｰﾅｰでしっかり洗浄する。 ◆ 水性ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ洗浄機 UM120Wを用いて洗浄する。
廃液処理	 かたまり～ﾉ　分離	◆ かたまり～ﾉを添加して水と固形分を分離する。 ◆ 水と固形分をろ過し、水は洗浄用の再利用、固形分は廃棄処理が可能。

AXUZ DRY 塗料管理

Paint storage

塗料管理は0°C～29°Cの環境下で行うこと。

使用機器類	備考
 ｱｸｱｷｯﾄ（保温庫・撹拌）	◆ 水性塗料は0°C以下になると凍ります。凍った塗料は使用不可。 ◆ 30°C以上の環境下での長期保存は、塗料のｹﾞﾙ化やﾌﾞﾂ発生の要因となります。 ◆ ｱｸｱｷｯﾄ（別売） ﾐｷｼﾝｸﾞﾏｼﾝの外側に取り付ける保温庫。 保温と塗料撹拌が可能。 ※直射日光を避けた冷暗所への設置を推奨する。
 ﾐｷｼﾝｸﾞﾏｼﾝ（撹拌機） ｱｼﾞﾃｰﾀｶﾊﾞｰ（撹拌ｶﾊﾞｰ）	◆ ﾐｷｼﾝｸﾞﾏｼﾝ（別売） 塗料撹拌機。外付けでｱｸｱｷｯﾄを取り付けで保温庫兼用にすることが可能。 ◆ ｱｼﾞﾃｰﾀｶﾊﾞｰ（別売） 撹拌用ｶﾊﾞｰ。手動撹拌可能（ﾊﾝﾄﾞﾙ：別売）

AXUZ DRY 塗装の準備（保護具の着用）

塗装を行う前に、必ず保護具を着用すること。

使用保護具	備考
  帯電防止ｵｰﾊﾞｰｵｰﾙ 保護ﾒｶﾞﾈ 防毒ﾏｽｸ 耐溶剤性手袋 静電気帯電防止安全靴	**<u>塗装作業に移る前に必ず保護具を着用すること。</u>** ◆ ｲｻﾑ帯電防止ｵｰﾊﾞｰｵｰﾙ 全身を覆うことが出来る帯電防止ｵｰﾊﾞｰｵｰﾙを着用すること。 ◆ 保護ﾒｶﾞﾈ 塗料やﾐｽﾄ等が目に入らない様に保護ﾒｶﾞﾈを着用すること。 ◆ 防毒ﾏｽｸ 塗料やﾐｽﾄ等を吸い込まない様に防毒ﾏｽｸを着用すること。 ◆ 耐溶剤性手袋 手の皮膚等に塗料やﾐｽﾄが着かない様に耐溶剤性手袋を着用すること。 ◆ 静電気帯電防止安全靴 静電気の帯電を防ぐ安全靴を着用すること。

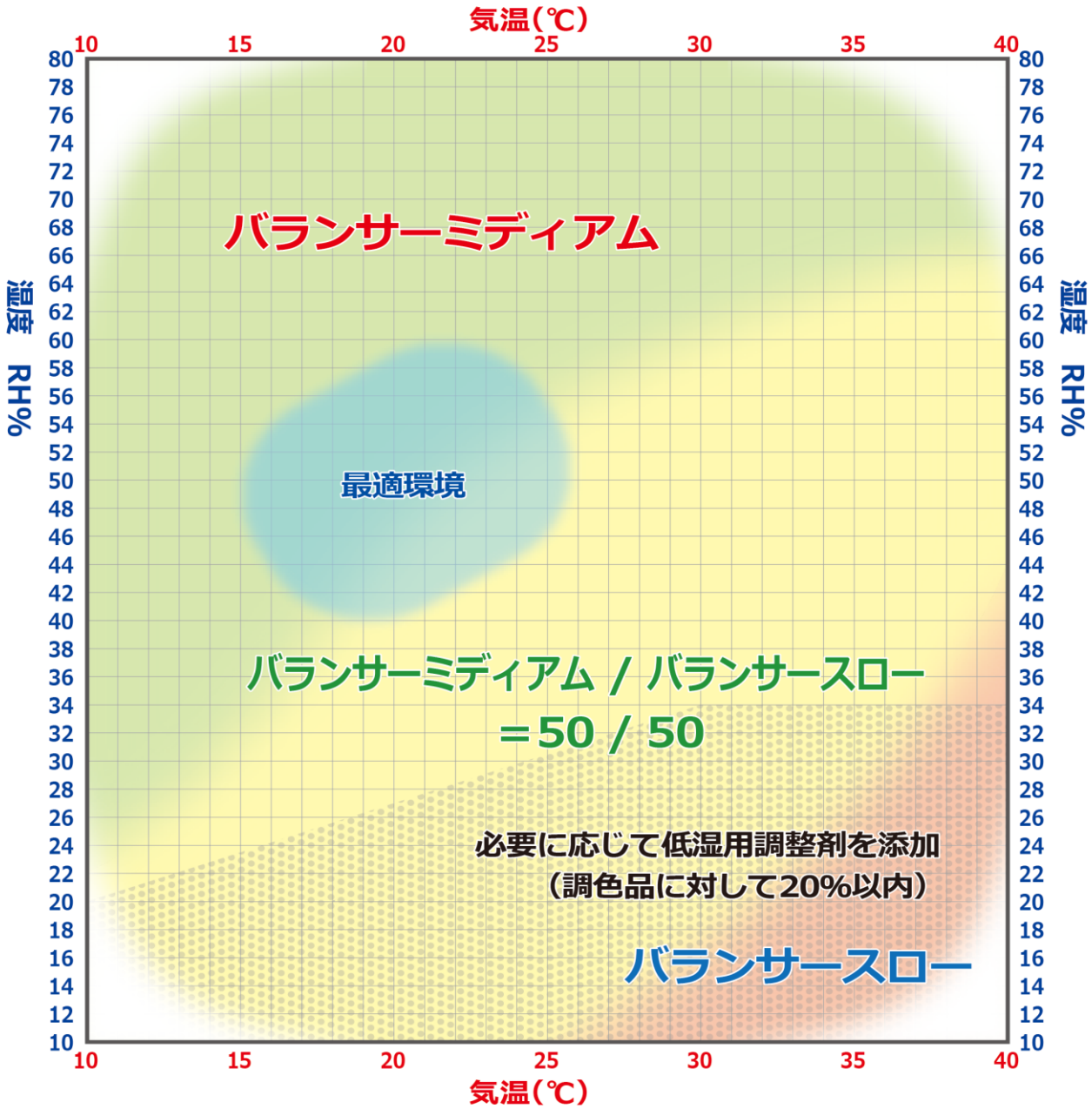
AXUZ DRY Painting Technical Manual

塗装仕様

希釈剤選定参考表	AXUZ DRY Dilution Map
2コートソリッド　ブロック塗装	Panel Repair with 2Coat Solid Color
2コートソリッド　ボカシ塗装	Spot Repair with 2Coat Solid Color
2コートメタリック・パール　ブロック塗装	Panel Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color
2コートメタリック・パール　ボカシ塗装	Spot Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color
3コートパール　ブロック塗装	Panel Repair with 3Coat Pearl Color
3コートパール　ボカシ塗装	Spot Repair with 3Coat Pearl Color
新品PPバンパー　塗装仕様	Brand new PP Bumper Repair
新品交換電着パーツ　裏塗り塗装仕様	Brand new ED Panel Repair (Back Panel)

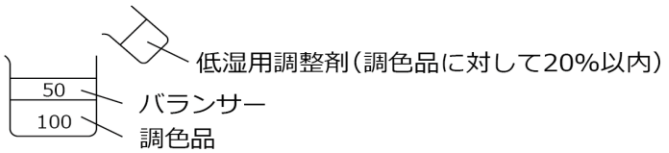
＜AXUZ DRY　バランサー選択シート＞

ソリッド・２ＣＰ用



＊高湿度時は、バランサー使用量を少なくすることにより、肌伸び対策として効果的です。
目安：湿度75%以上の場合、バランサー使用量を10～20%減らしてください。

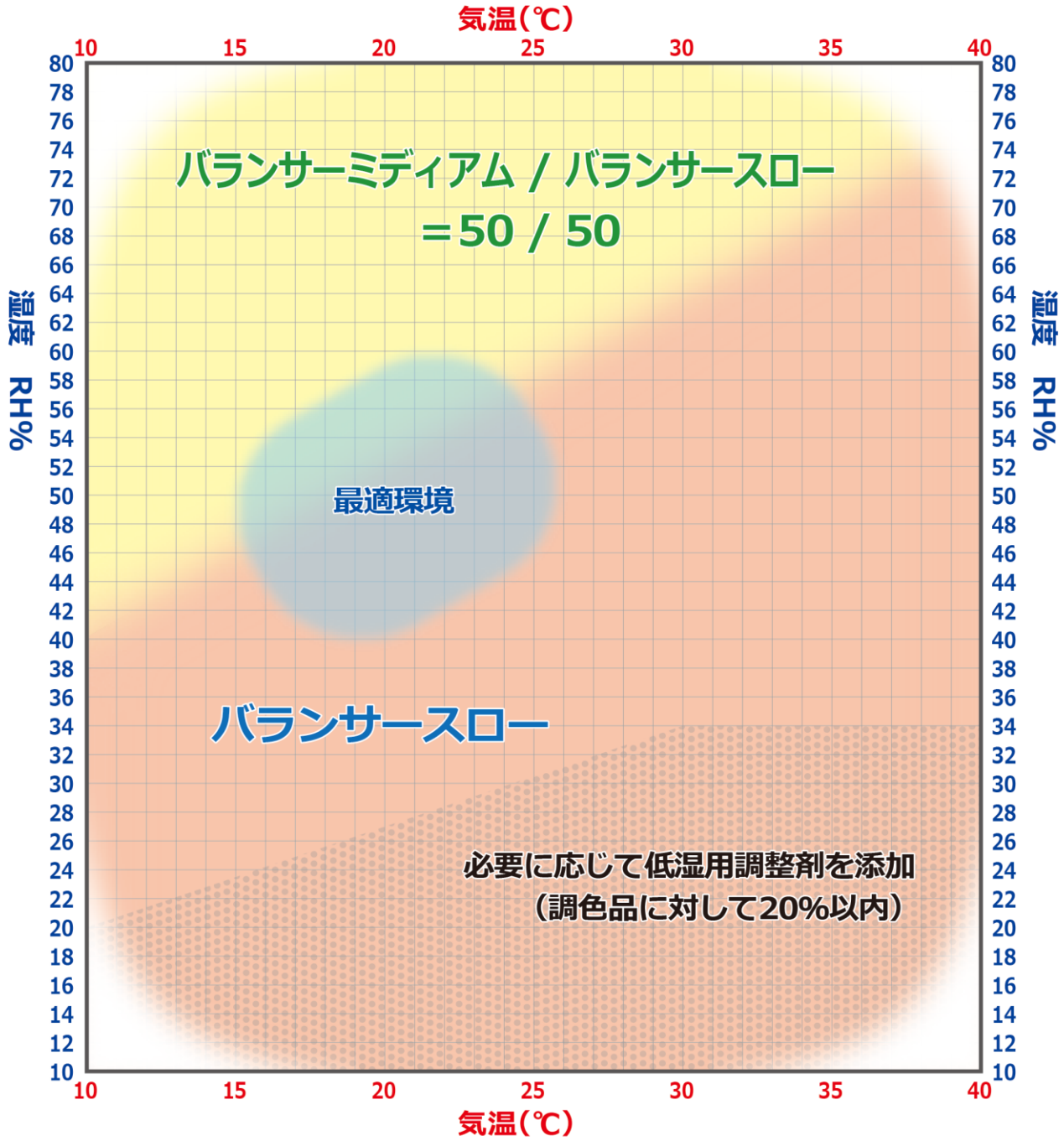
＊低湿度環境下において、肌が伸びにくい場合、バランサー選定シートに基づいて低湿度調整剤を20%以内で添加してください。但し、メタリック含有量が少ない場合や、ソリッド色の場合、肌が伸びすぎ、タレが生じる場合があります。



＊最適環境とは、塗装条件として最も適した環境です。

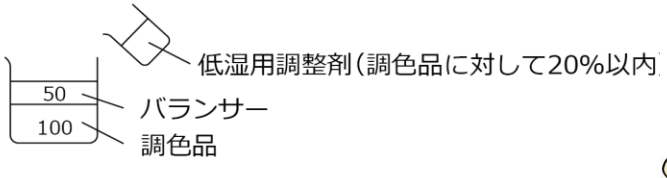
＜AXUZ DRY　バランサー選択シート＞

メタリック用



＊高湿度時は、バランサー使用量を少なくすることにより、肌伸び対策として効果的です。
目安：湿度75%以上の場合、バランサー使用量を10～20%減らしてください。

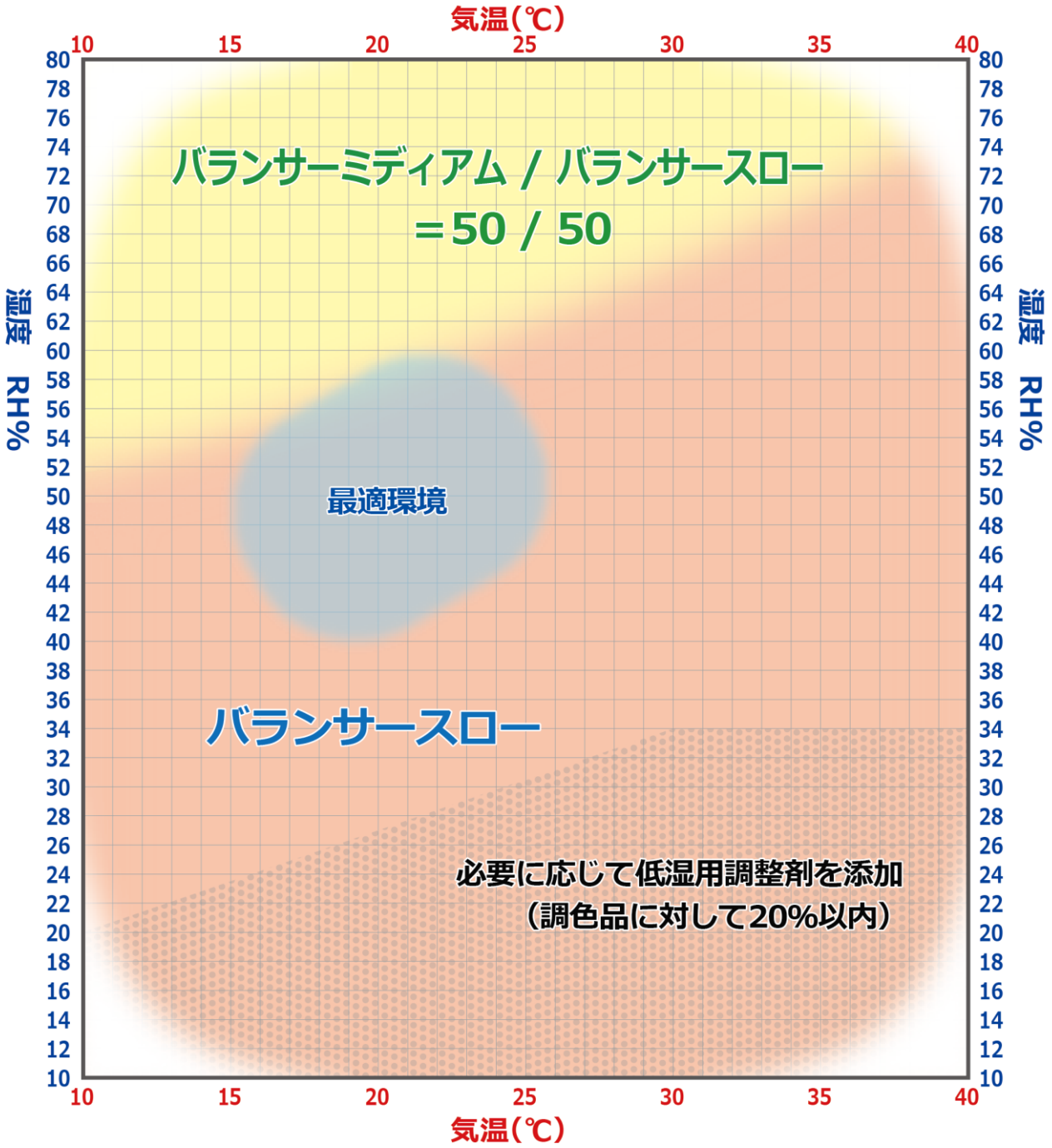
＊低湿度環境下において、肌が伸びにくい場合、バランサー選定シートに基づいて低湿度調整剤を20%以内で添加してください。但し、メタリック含有量が少ない場合や、ソリッド色の場合、肌が伸びすぎ、タレが生じる場合があります。



＊最適環境とは、塗装条件として最も適した環境です。

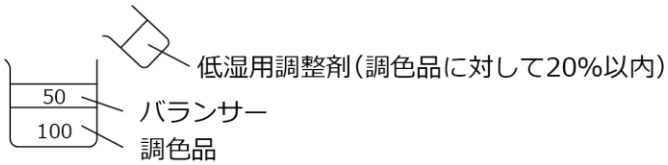
＜AXUZ DRY　バランサー選択シート＞

パールベース（３ＣＰ）・カラークリヤー用



＊高湿度時は、バランサー使用量を少なくすることにより、肌伸び対策として効果的です。
目安：湿度75%以上の場合、バランサー使用量を10～20%減らしてください。

＊低湿度環境下において、肌が伸びにくい場合、バランサー選定シートに基づいて低湿度調整剤を20%以内で添加してください。但し、メタリック含有量が少ない場合や、ソリッド色の場合、肌が伸びすぎ、タレが生じる場合があります。



＊最適環境とは、塗装条件として最も適した環境です。

2コートソリッド　ブロック塗装

Panel Repair with 2Coat Solid Color

№	工程	作業内容	ポイント
1	ﾌﾟﾗｻﾌ塗装	各種ﾌﾟﾗｻﾌ仕様参照 適応ﾌﾟﾗｻﾌ ◆ ｳﾙﾄﾗｻﾌｼﾘｰｽﾞ ◆ EDｼｰﾗｰPlus ◆ ﾋﾟｭｱWSﾌﾟﾗｻﾌ	◆ 新品電着ﾊﾟｰﾂの場合、EDｼｰﾗｰPlusを使用することが可能。 ◆ EDｼｰﾗｰPlus塗装後ﾉﾝｻﾝでAXUZ DRYを塗装する場合は、当日中にAXUZ DRYを塗装すること。 ◆ ｳﾙﾄﾗｻﾌFinePlus、ｳﾙﾄﾗｻﾌCにﾏﾙﾁｶﾗｰをﾌﾞﾚﾝﾄﾞしたｶﾗｰｻﾌを使用することで、AXUZ DRYの隠ぺいを向上させ、ﾄﾏﾘ向上、過剰膜厚を防ぐことが可能。 ※ 1液のﾗｯｶｰﾌﾟﾗｻﾌは使用しないこと。
2	下地処理	ﾌﾟﾗｻﾌ部　DRY　P600～800	◆ ﾌﾟﾗｻﾌの研磨はP600～800ﾍﾟｰﾊﾟｰで丁寧に研磨すること。 ◆ ﾌﾟ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ﾌﾟﾗｻﾌを塗装すること。
3	脱脂作業	溶剤系脱脂剤　ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄ 水性脱脂剤　AXUZ DRY ｴｺﾜｯｸｽｵﾌNEW	1 ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY ｴｺﾜｯｸｽｵﾌNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
4	AXUZ DRY 調合	重量比 AXUZ DRY ｶﾗｰﾍﾞｰｽ　100 AXUZ DRY ﾊﾞﾗﾝｻｰ ﾐﾃﾞｨｱﾑ/ｽﾛｰ　50	◆ AXUZ DRY ﾊﾞﾗﾝｻｰ調合後は、よく攪拌すること。 ※ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。
5	AXUZ DRY 塗装 色決め	1. ﾀｯｸｸﾛｽ 2. AXUZ DRY ｶﾗｰﾍﾞｰｽ塗装　塗装回数　2～3回 1回目　ｳｪｯﾄｺｰﾄ　50～70%隠ぺい 2回目以降　ﾐﾃﾞｨｱﾑｺｰﾄ　隠蔽するまで塗装	◆ 塗装前にｴｱｰﾌﾞﾛｰとﾀｯｸｸﾛｽでﾎｺﾘ等を除去すること。 ◆ 隠蔽するまで塗り重ねを行うこと。 ◆ ｺｰﾄ間は艶が引けるまでｴｱｰﾌﾞﾛｰ等を行うこと。 ◆ 塗装終了後、艶が引けるまでｴｱｰﾌﾞﾛｰ等を行うこと。
6	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×10分以上	◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60℃程度の加熱が有効。 ◆ ｸﾘｱｰ塗装前に調色用ﾗｲﾄ等で水分が抜けていることを確認すること。
7	ｸﾘｱｰ塗装	ｸﾘｱｰ塗装　塗装回数：各ｸﾘｱｰの塗装仕様参照 適応ｸﾘｱｰ ◆ AXUZ LV201 ｸﾘｱｰ　（配合比率2:1） ◆ ｱｸｾﾙ201 ﾋﾞｰﾅｽｸﾘｱｰ　（配合比率2:1） ◆ ﾙﾐﾅｽｸﾘｱｰ　（配合比率2:1） ◆ ﾋﾟｭｱWSｸﾘｱｰ　（配合比率2:1） ◆ ｱｸｾﾙ301 ﾙﾅｸﾘｱｰ　（配合比率3:1） ◆ ｱｸｾﾙ301 ｱﾎﾟﾛﾝｸﾘｱｰ　（配合比率3:1）	◆ AXUZ LV201 ｸﾘｱｰ　2:1溶剤型ｸﾘｱｰ ◆ ﾋﾟｭｱWSｸﾘｱｰ　2:1水性型ｸﾘｱｰ ◆ ｱｸｾﾙ201ﾋﾞｰﾅｽｸﾘｱｰ / ﾙﾐﾅｽｸﾘｱｰ 2:1溶剤型ｸﾘｱｰ ◆ ｱｸｾﾙ301ﾙﾅ / ｱﾎﾟﾛﾝｸﾘｱｰ 3:1溶剤型ｸﾘｱｰ ※ ｺｰﾄ間のｲﾝﾀｰﾊﾞﾙを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40μm以上となるように塗装すること。
8	乾燥	各ｸﾘｱｰの乾燥条件参照	
9	ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞ	各種ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ参照	◆ 推奨ｼｽﾃﾑ　MIRKA ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ 水性ｺﾝﾊﾟｳﾝﾄﾞを使用したﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ

AXUZ DRY 塗装ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ設定

◆ SATA社製　SATAjet X5500

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2～2.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

◆ ｱﾈｽﾄ岩田製　KIWAMI4

口径	エアー圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

2コートソリッド　ボカシ塗装

Spot Repair with 2Coat Solid Color

№	工程	作業内容	ポイント
1	ﾌﾟﾗｻﾌ塗装	各種ﾌﾟﾗｻﾌ仕様参照 適応ﾌﾟﾗｻﾌ ◆ ｳﾙﾄﾗｻﾌｼﾘｰｽﾞ ◆ ﾋﾟｭｱWSﾌﾟﾗｻﾌ	◆ ｳﾙﾄﾗｻﾌFinePlus、ｳﾙﾄﾗｻﾌCにﾏﾙﾁｶﾗｰをﾌﾞﾚﾝﾄﾞしたｶﾗｰｻﾌを使用することで、AXUZ DRYの隠ぺいを向上させ、ﾄﾏﾘ向上、過剰膜厚を防止することが可能。 ※ 1液のﾗｯｶｰﾌﾟﾗｻﾌは使用しないこと。
2	下地処理	ﾌﾟﾗｻﾌ部　DRY　P600～800 旧塗膜部　DRY　P1500～2000 ｸﾘｱｰﾎﾞｶｼ部　DRY　P3000～4000	◆ ﾌﾟﾗｻﾌ研磨はP600～800、旧塗膜部はP1500～2000、ｸﾘｱｰﾎﾞｶｼ部はP3000～4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、ﾌﾟﾗｻﾌを塗装すること。
3	脱脂作業	溶剤系脱脂剤　ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄ 水性脱脂剤　AXUZ DRY ｴｺﾜｯｸｽｵﾌNEW	1 ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY ｴｺﾜｯｸｽｵﾌNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
4	AXUZ DRY 調合	ｱﾝﾀﾞｰｸﾘｱｰ調合　重量比 AXUZ DRY ﾐｷｼﾝｸﾞｸﾘｱｰ　100 AXUZ DRY EXPｺﾝﾄﾛｰﾗｰ　100～130 AXUZ DRY ｶﾗｰﾍﾞｰｽ調合　重量比 AXUZ DRY ｶﾗｰﾍﾞｰｽ　100 AXUZ DRY ﾊﾞﾗﾝｻｰ ﾐﾃﾞｨｱﾑ/ｽﾛｰ　50	◆ AXUZ DRY ﾐｷｼﾝｸﾞｸﾘｱｰとEXPｺﾝﾄﾛｰﾗｰ調合後は、よく攪拌すること。 ◆ AXUZ DRY ﾊﾞﾗﾝｻｰ調合後は、よく攪拌すること。 ※ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。
5	ｱﾝﾀﾞｰｸﾘｱｰ塗装	1. ﾀｯｸｸﾛｽ 2. ｱﾝﾀﾞｰｸﾘｱｰ塗装	◆ 塗装前にｴｱｰﾌﾞﾛｰとﾀｯｸｸﾛｽでﾎｺﾘ等を除去すること。 ◆ ﾎﾞｶｼ部に薄くﾂﾔが出る程度（半ﾂﾔ）に塗装すること。 ◆ 極端な厚塗りは避け、ﾗｳﾝﾄﾞが出ない様に塗装すること。
6	AXUZ DRY 塗装 色決め	AXUZ DRY ｶﾗｰﾍﾞｰｽ塗装　塗装回数　2～3回 1回目　ﾐﾃﾞｨｱﾑｺｰﾄ　50%～70%隠ぺい 2回目以降　ﾐﾃﾞｨｱﾑｺｰﾄ　～100%隠ぺい	◆ ｺｰﾄ間は艶が引けるまでｴｱｰﾌﾞﾛｰ等を行う。 ◆ 1回目はﾎﾞｶｼ最終範囲から補修部まで塗装すること。 ◆ 2回目は1回目の内側を塗装すること。（3回目以降は同様）
7	AXUZ DRY 塗装 ﾎﾞｶｼ調整	AXUZ DRY ｶﾗｰﾍﾞｰｽ塗装　塗装回数　1～2回 仕上げ塗装 ﾐﾃﾞｨｱﾑｺｰﾄ　ﾎﾞｶｼ際調整	◆ 必要に応じてﾎﾞｶｼ際を馴染ませながら塗装を行うこと。 ◆ 塗装終了後、艶が引けるまでｴｱｰﾌﾞﾛｰ等を行うこと。
8	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×10分以上	◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60℃程度の加熱が有効。 ◆ ｸﾘｱｰ塗装前に調色用ﾗｲﾄ等で水分が抜けていることを確認すること。
9	ｸﾘｱｰ塗装	ｸﾘｱｰ塗装　塗装回数：各ｸﾘｱｰの塗装仕様参照 適応ｸﾘｱｰ ◆ AXUZ LV201 ｸﾘｱｰ　（配合比率2:1） ◆ ｱｸｾﾙ201 ﾋﾞｰﾅｽｸﾘｱｰ　（配合比率2:1） ◆ ﾙﾐﾅｽｸﾘｱｰ　（配合比率2:1） ◆ ﾋﾟｭｱWSｸﾘｱｰ　（配合比率2:1） ◆ ｱｸｾﾙ301 ﾙﾅｸﾘｱｰ　（配合比率3:1） ◆ ｱｸｾﾙ301 ｱﾎﾟﾛﾝｸﾘｱｰ　（配合比率3:1）	◆ AXUZ LV201 ｸﾘｱｰ　2:1溶剤型ｸﾘｱｰ ◆ ﾋﾟｭｱWSｸﾘｱｰ　2:1水性型ｸﾘｱｰ ◆ ｱｸｾﾙ201ﾋﾞｰﾅｽｸﾘｱｰ / ﾙﾐﾅｽｸﾘｱｰ 2:1溶剤型ｸﾘｱｰ ◆ ｱｸｾﾙ301ﾙﾅ / ｱﾎﾟﾛﾝｸﾘｱｰ 3:1溶剤型ｸﾘｱｰ ※ ｺｰﾄ間のｲﾝﾀｰﾊﾞﾙを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40μm以上となるように塗装すること。
10	乾燥	各ｸﾘｱｰの乾燥条件参照	
11	ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞ	各種ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ参照	◆ 推奨ｼｽﾃﾑ　MIRKA ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ 水性ｺﾝﾊﾟｳﾝﾄﾞを使用したﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ

AXUZ DRY 塗装ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ設定

◆ SATA社製　SATAjet X5500

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	1.5～2回転	10～20cm	2/3 - 3/4

◆ ｱﾈｽﾄ岩田製　KIWAMI4

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	1.5～2.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

2コートメタリック・パール ブロック塗装

Panel Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color

№	工程	作業内容	ポイント
1	ﾌﾟﾗｻﾌ塗装	各種ﾌﾟﾗｻﾌ仕様参照 適応ﾌﾟﾗｻﾌ ◆ ｳﾙﾄﾗｻﾌｼﾘｰｽﾞ ◆ EDｼｰﾗｰPlus ◆ ﾋﾟｭｱWSﾌﾟﾗｻﾌ	◆ 新品電着ﾊﾟｰﾂの場合、EDｼｰﾗｰを使用することが可能。 ◆ EDｼｰﾗｰ塗装後ﾉﾝｻﾝでAXUZ DRYを塗装する場合は、当日中にAXUZ DRYを塗装すること。 ◆ ｳﾙﾄﾗｻﾌFinePlus、ｳﾙﾄﾗｻﾌCにﾏﾙﾁｶﾗｰをﾌﾞﾚﾝﾄﾞしたｶﾗｰｻﾌを使用することで、AXUZ DRYの隠ぺいを向上させ、ﾄﾏﾘ向上、過剰膜厚を防ぐことが可能。 ※ 1液のﾗｯｶｰﾌﾟﾗｻﾌは使用しないこと。
2	下地処理	ﾌﾟﾗｻﾌ部　DRY　P600～800	◆ ﾌﾟﾗｻﾌの研磨はP600～800ﾍﾟｰﾊﾟｰで丁寧に研磨すること。 ◆ ﾌﾟ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ﾌﾟﾗｻﾌを塗装すること。
3	脱脂作業	溶剤系脱脂剤　ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄ 水性脱脂剤　AXUZ DRY ｴｺﾜｯｸｽｵﾌNEW	1 ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY ｴｺﾜｯｸｽｵﾌNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
4	AXUZ DRY 調合	重量比 AXUZ DRY ｶﾗｰﾍﾞｰｽ　100 AXUZ DRY ﾊﾞﾗﾝｻｰ ﾐﾃﾞｨｱﾑ/ｽﾛｰ　50	◆ AXUZ DRYﾊﾞﾗﾝｻｰ調合後は、よく攪拌すること。 ◆ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。
5	AXUZ DRY 塗装 色決め	1. ﾀｯｸｸﾛｽ 2. AXUZ DRY ﾒﾀﾘｯｸﾍﾞｰｽ塗装　塗装回数　3～4回 1回目　ｳｪｯﾄｺｰﾄ　50～70%隠ぺい 2回目以降　ﾐﾃﾞｨｱﾑｺｰﾄ　隠蔽するまで塗装 仕上塗装　ｺﾝﾄﾛｰﾙｺｰﾄ　ﾒﾀﾘｯｸ調整	◆ 塗装前にｴｱｰﾌﾞﾛｰとﾀｯｸｸﾛｽでﾎｺﾘ等除去すること。 ◆ 隠蔽するまで塗り重ねを行うこと。 ◆ ｺｰﾄ間は艶が引けるまでｴｱｰﾌﾞﾛｰ等を行うこと。 ◆ 塗装は被塗物下部より横へｽﾄﾛｰｸを開始し、下から上へとｽﾄﾛｰｸを重ねて塗装、上から下へ折り返して塗装すること。 ◆ 最終、ｺﾝﾄﾛｰﾙｺｰﾄでﾒﾀﾘｯｸを調整すること。 ◆ 塗装終了後、艶が引けるまでｴｱｰﾌﾞﾛｰ等を行うこと。
6	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×10分以上	◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60℃程度の加熱が有効。 ◆ ｸﾘﾔｰ塗装前に調色用ﾗｲﾄ等で水分が抜けていることを確認すること。
7	ｸﾘﾔｰ塗装	ｸﾘﾔｰ塗装　塗装回数：各ｸﾘﾔｰの塗装仕様参照 適応ｸﾘﾔｰ ◆ AXUZ LV201 ｸﾘﾔｰ　（配合比率2:1） ◆ ｱｸｾﾙ201 ﾋﾞｰﾅｽｸﾘﾔｰ　（配合比率2:1） ◆ ﾙﾐﾅｽｸﾘﾔｰ　（配合比率2:1） ◆ ﾋﾟｭｱWSｸﾘﾔｰ　（配合比率2:1） ◆ ｱｸｾﾙ301 ﾙﾅｸﾘﾔｰ　（配合比率3:1） ◆ ｱｸｾﾙ301 ｱﾎﾟﾛﾝｸﾘﾔｰ　（配合比率3:1）	◆ AXUZ LV201 ｸﾘﾔｰ　2:1溶剤型ｸﾘﾔｰ ◆ ﾋﾟｭｱWSｸﾘﾔｰ　2:1水性型ｸﾘﾔｰ ◆ ｱｸｾﾙ201ﾋﾞｰﾅｽｸﾘﾔｰ / ﾙﾐﾅｽｸﾘﾔｰ 2:1溶剤型ｸﾘﾔｰ ◆ ｱｸｾﾙ301ﾙﾅ / ｱﾎﾟﾛﾝｸﾘﾔｰ 3:1溶剤型ｸﾘﾔｰ ※ ｺｰﾄ間のｲﾝﾀｰﾊﾞﾙを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40μm以上となるように塗装すること。
8	乾燥	各ｸﾘﾔｰの乾燥条件参照	
9	ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞ	各種ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ参照	◆ 推奨ｼｽﾃﾑ　MIRKA ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ 水性ｺﾝﾊﾟｳﾝﾄﾞを使用したﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ

AXUZ DRY 塗装ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ設定

◆ SATA社製　SATAjet X5500

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2～2.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

◆ ｱﾈｽﾄ岩田製　KIWAMI4

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

2コートメタリック・パール ボカシ塗装

Spot Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color

№	工程	作業内容	ポイント
1	ﾌﾟﾗｻﾌ塗装	各種ﾌﾟﾗｻﾌ仕様参照 適応ﾌﾟﾗｻﾌ ◆ ｳﾙﾄﾗｻﾌｼﾘｰｽﾞ ◆ ﾋﾟｭｱWSﾌﾟﾗｻﾌ	◆ ｳﾙﾄﾗｻﾌFinePlus、ｳﾙﾄﾗｻﾌCにﾏﾙﾁｶﾗｰをﾌﾞﾚﾝﾄﾞしたｶﾗｰｻﾌを使用することで、AXUZ DRYの隠ぺいを向上させ、ﾄﾏﾘ向上、過剰膜厚を防止することが可能。 ※ 1液のﾗｯｶｰﾌﾟﾗｻﾌは使用しないこと。
2	下地処理	ﾌﾟﾗｻﾌ部 DRY P600～800 旧塗膜部 DRY P1500～2000 ｸﾘｱｰﾎﾞｶｼ部 DRY P3000～4000	◆ ﾌﾟﾗｻﾌ研磨はP600～800、旧塗膜部はP1500～2000、ｸﾘｱｰﾎﾞｶｼ部はP3000～4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、ﾌﾟﾗｻﾌを塗装すること。
3	脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄ 水性脱脂剤 AXUZ DRY ｴｺﾜｯｸｽｵﾌNEW	1 ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY ｴｺﾜｯｸｽｵﾌNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
4	AXUZ DRY 調合	ｱﾝﾀﾞｰｸﾘｱｰ調合 重量比 AXUZ DRY ﾐｷｼﾝｸﾞｸﾘｱｰ 100 AXUZ DRY EXPｺﾝﾄﾛｰﾗｰ 100～130 AXUZ DRY ﾒﾀﾘｯｸﾍﾞｰｽ調合 重量比 AXUZ DRY ﾒﾀﾘｯｸﾍﾞｰｽ 100 AXUZ DRY ﾊﾞﾗﾝｻｰ ﾐﾃﾞｨｱﾑ/ｽﾛｰ 50 ※	◆ AXUZ DRY ﾐｷｼﾝｸﾞｸﾘｱｰとEXPｺﾝﾄﾛｰﾗｰ調合後は、よく攪拌すること。 ◆ AXUZ DRY ﾊﾞﾗﾝｻｰ調合後は、よく攪拌すること。 ※ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。
5	ｱﾝﾀﾞｰｸﾘｱｰ塗装	1. ﾀｯｸｸﾛｽ 2. ｱﾝﾀﾞｰｸﾘｱｰ塗装	◆ 塗装前にｴｱｰﾌﾞﾛｰとﾀｯｸｸﾛｽでﾎｺﾘ等を除去すること。 ◆ ﾎﾞｶｼ部に艶が出る様に塗装すること。 ◆ 極端な厚塗りは避け、ﾗｳﾝﾄﾞが出ない様に塗装すること。
6	AXUZ DRY 塗装 色決め	AXUZ DRY ﾒﾀﾘｯｸﾍﾞｰｽ塗装 塗装回数 2～3回 1回目 ﾐﾃﾞｨｱﾑｺｰﾄ 50%～70%隠ぺい 2回目以降 ﾐﾃﾞｨｱﾑｺｰﾄ ～100%隠ぺい	◆ ｺｰﾄ間は艶が引けるまでｴｱｰﾌﾞﾛｰ等を行う。 ◆ 1回目はﾎﾞｶｼ最終範囲から補修部まで塗装すること。 ◆ 2回目は1回目の内側を塗装すること。(3回目以降は同様)
7	AXUZ DRY 塗装 ﾎﾞｶｼ調整	AXUZ DRY ﾒﾀﾘｯｸﾍﾞｰｽ塗装 塗装回数 1～2回 仕上げ塗装 ｺﾝﾄﾛｰﾙｺｰﾄ ボカシ際の仕上塗装	◆ ﾎﾞｶｼ際を馴染ませながら塗装すること。 ◆ ｺﾝﾄﾛｰﾙｺｰﾄでﾎﾞｶｼ際の調整を行うこと。 ◆ 塗装終了後、艶が引けるまでｴｱｰﾌﾞﾛｰ等を行うこと。
8	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×10分以上	◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60℃程度の加熱が有効。 ◆ ｸﾘｱｰ塗装前に調色用ﾗｲﾄ等で水分が抜けていることを確認すること。
9	ｸﾘｱｰ塗装	ｸﾘｱｰ塗装 塗装回数:各ｸﾘｱｰの塗装仕様参照 適応ｸﾘｱｰ ◆ AXUZ LV201 ｸﾘｱｰ (配合比率2:1) ◆ ｱｸｾﾙ201 ﾋﾞｰﾅｽｸﾘｱｰ (配合比率2:1) ◆ ﾙﾐﾅｽｸﾘｱｰ (配合比率2:1) ◆ ﾋﾟｭｱWSｸﾘｱｰ (配合比率2:1) ◆ ｱｸｾﾙ301 ﾙﾅｸﾘｱｰ (配合比率3:1) ◆ ｱｸｾﾙ301 ｱﾎﾟﾛﾝｸﾘｱｰ (配合比率3:1)	◆ AXUZ LV201 ｸﾘｱｰ 2:1溶剤型ｸﾘｱｰ ◆ ﾋﾟｭｱWSｸﾘｱｰ 2:1水性型ｸﾘｱｰ ◆ ｱｸｾﾙ201ﾋﾞｰﾅｽｸﾘｱｰ / ﾙﾐﾅｽｸﾘｱｰ 2:1溶剤型ｸﾘｱｰ ◆ ｱｸｾﾙ301ﾙﾅ / ｱﾎﾟﾛﾝｸﾘｱｰ 3:1溶剤型ｸﾘｱｰ ※ ｺｰﾄ間のｲﾝﾀｰﾊﾞﾙを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40μm以上となるように塗装すること。
10	乾燥	各ｸﾘｱｰの乾燥条件参照	
11	ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞ	各種ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ参照	◆ 推奨ｼｽﾃﾑ MIRKA ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ 水性ｺﾝﾊﾟｳﾝﾄﾞを使用したﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ

AXUZ DRY 塗装ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2～2.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

◆ ｱﾈｽﾄ岩田製 KIWAMI4

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

3コートパール ブロック塗装

AXUZ DRY One Component Waterborne Basecoat

Panel Repair with 3coat Pearl Color

№	工程	作業内容	ポイント
1	ﾌﾟﾗｻﾌ塗装	各種ﾌﾟﾗｻﾌ仕様参照 適応ﾌﾟﾗｻﾌ ◆ ｳﾙﾄﾗｻﾌｼﾘｰｽﾞ ◆ EDｼｰﾗｰPlus ◆ ﾋﾟｭｱWSﾌﾟﾗｻﾌ	◆ 新品電着ﾊﾟｰﾂの場合、EDｼｰﾗｰPlusを使用することが可能。 ◆ EDｼｰﾗｰPlus塗装後ﾉﾝｻﾝでAXUZ DRYを塗装する場合は、当日中にAXUZ DRYを塗装すること。 ◆ ｳﾙﾄﾗｻﾌFinePlus、ｳﾙﾄﾗｻﾌCにﾏﾙﾁｶﾗｰをﾌﾞﾚﾝﾄﾞしたｶﾗｰｻﾌを使用することで、AXUZ DRYの隠ぺいを向上させ、ﾄﾏﾘ向上、過剰膜厚を防止することが可能。 ※ 1液のﾗｯｶｰﾌﾟﾗｻﾌは使用しないこと。
2	下地処理	ﾌﾟﾗｻﾌ部　DRY　P600～800	◆ ﾌﾟﾗｻﾌの研磨はP600～800ﾍﾟｰﾊﾟｰで丁寧に研磨すること。 ◆ ﾌﾟ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ﾌﾟﾗｻﾌを塗装すること。
3	脱脂作業	溶剤系脱脂剤　ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄ 水性脱脂剤　AXUZ DRY ｴｺﾜｯｸｽｵﾌNEW	1 ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY ｴｺﾜｯｸｽｵﾌNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
4	AXUZ DRY 調合	1.AXUZ DRY ｶﾗｰﾍﾞｰｽ調合　重量比 AXUZ DRY ｶﾗｰﾍﾞｰｽ　100 AXUZ DRY ﾊﾞﾗﾝｻｰﾐﾃﾞｨｱﾑ/ｽﾛｰ　50 2.AXUZ DRY ﾊﾟｰﾙﾍﾞｰｽ調合　重量比 AXUZ DRY ﾊﾟｰﾙﾍﾞｰｽ　100 AXUZ DRY ﾊﾞﾗﾝｻｰ ﾐﾃﾞｨｱﾑ/ｽﾛｰ　50	◆ AXUZ DRY ﾊﾞﾗﾝｻｰ調合後は、よく攪拌すること。 ◆ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。
5	AXUZ DRY 塗装 ｶﾗｰﾍﾞｰｽ	1. ﾀｯｸｸﾛｽ 2. AXUZ DRY ｶﾗｰﾍﾞｰｽ塗装　塗装回数　2～3回 1回目　ｳｪｯﾄｺｰﾄ　50～70%隠ぺい 2回目以降　ﾐﾃﾞｨｱﾑｺｰﾄ　隠蔽するまで塗装	◆ 塗装前にｴｱｰﾌﾞﾛｰとﾀｯｸｸﾛｽでﾎｺﾘ等を除去すること。 ◆ 隠蔽するまで塗り重ねを行うこと。 ◆ ｺｰﾄ間はﾂﾔが引けるまでｴｱｰﾌﾞﾛｰ等を行うこと。 ◆ 塗装は被塗物下部より横へｽﾄﾛｰｸを開始し、下から上へとｽﾄﾛｰｸを重ねて塗装し、上から下へ折り返して塗装すること。
6	AXUZ DRY 塗装 ﾊﾟｰﾙﾍﾞｰｽ	AXUZ DRY ﾊﾟｰﾙﾍﾞｰｽ塗装　塗装回数　2～3回 1回目以降　ﾐﾃﾞｨｱﾑｺｰﾄ	◆ 全体にﾂﾔが出る程度に均一に塗装すること。 ◆ 1回塗装毎に緩やかにｴｱｰﾌﾞﾛｰを行うこと。 ◆ 実車のﾊﾟｰﾙ感を確認しながら塗装回数を調整すること。 ◆ 塗装終了後、艶が引けるまでｴｱｰﾌﾞﾛｰ等を行うこと。
7	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×10分以上	◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60℃程度の加熱が有効。 ◆ ｸﾘｱｰ塗装前に調色用ﾗｲﾄ等で水分が抜けていることを確認すること。
8	ｸﾘｱｰ塗装	ｸﾘｱｰ塗装　塗装回数：各ｸﾘｱｰの塗装仕様参照 適応ｸﾘｱｰ ◆ AXUZ LV201 ｸﾘｱｰ　（配合比率2：1） ◆ ｱｸｾﾙ201 ﾋﾞｰﾅｽｸﾘｱｰ　（配合比率2：1） ◆ ﾙﾐﾅｽｸﾘｱｰ　（配合比率2：1） ◆ ﾋﾟｭｱWSｸﾘｱｰ　（配合比率2：1） ◆ ｱｸｾﾙ301 ﾙﾅｸﾘｱｰ　（配合比率3：1） ◆ ｱｸｾﾙ301 ｱﾎﾟﾛﾝｸﾘｱｰ　（配合比率3：1）	◆ AXUZ LV201 ｸﾘｱｰ　2:1溶剤型ｸﾘｱｰ ◆ ﾋﾟｭｱWSｸﾘｱｰ　2:1水性型ｸﾘｱｰ ◆ ｱｸｾﾙ201ﾋﾞｰﾅｽｸﾘｱｰ / ﾙﾐﾅｽｸﾘｱｰ 2：1溶剤型ｸﾘｱｰ ◆ ｱｸｾﾙ301ﾙﾅ / ｱﾎﾟﾛﾝｸﾘｱｰ 3：1溶剤型ｸﾘｱｰ ※ ｺｰﾄ間のｲﾝﾀｰﾊﾞﾙを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40μm以上となるように塗装すること。
8	乾燥	各ｸﾘｱｰの乾燥条件参照	
9	ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞ	各種ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ参照	◆ 推奨ｼｽﾃﾑ　MIRKA ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ 水性ｺﾝﾊﾟｳﾝﾄﾞを使用したﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ

AXUZ DRY 塗装ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ設定

◆ SATA社製　SATAjet X5500

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2～2.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

◆ ｱﾈｽﾄ岩田製　KIWAMI4

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

3コートパール ボカシ塗装

Spot Panel Repair with 3coat Pearl Color

№	工程	作業内容	ポイント
1	ﾌﾟﾗｻﾌ塗装	各種ﾌﾟﾗｻﾌ仕様参照 適応ﾌﾟﾗｻﾌ ◆ ｳﾙﾄﾗｻﾌｼﾘｰｽﾞ ◆ ﾋﾟｭｱWSﾌﾟﾗｻﾌ	◆ ｳﾙﾄﾗｻﾌFinePlus、ｳﾙﾄﾗｻﾌCにﾏﾙﾁｶﾗｰをﾌﾞﾚﾝﾄﾞしたｶﾗｰｻﾌを使用することで、AXUZ DRYの隠ぺいを向上させ、ﾄﾏﾘ向上、過剰膜厚を防止することが可能。 ※ 1液のﾗｯｶｰﾌﾟﾗｻﾌは使用しないこと。
2	下地処理	ﾌﾟﾗｻﾌ部 DRY P600～800 旧塗膜部 DRY P1500～2000 ｸﾘｱｰﾎﾞｶｼ部 DRY P3000～4000	◆ ﾌﾟﾗｻﾌ研磨はP600～800、旧塗膜部はP1500～2000、ｸﾘｱｰﾎﾞｶｼ部はP3000～4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、ﾌﾟﾗｻﾌを塗装すること。
3	脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄ 水性脱脂剤 AXUZ DRY ｴｺﾜｯｸｽｵﾌNEW	1 ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY ｴｺﾜｯｸｽｵﾌNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
4	AXUZ DRY 調合	1.AXUZ DRY ｱﾝﾀﾞｰｸﾘｱｰ調合 重量比 AXUZ DRY ﾐｷｼﾝｸﾞｸﾘｱｰ 100 AXUZ DRY EXPｺﾝﾄﾛｰﾗｰ 100～130 2.AXUZ DRY ｶﾗｰﾍﾞｰｽ調合 重量比 AXUZ DRY ｶﾗｰﾍﾞｰｽ 100 AXUZ DRY ﾊﾞﾗﾝｻｰ ﾐﾃﾞｨｱﾑ/ｽﾛｰ 50 ※ 3.AXUZ DRY ﾊﾟｰﾙﾍﾞｰｽ調合 重量比 AXUZ DRY ﾊﾟｰﾙﾍﾞｰｽ 100 AXUZ DRY ﾊﾞﾗﾝｻｰ ﾐﾃﾞｨｱﾑ/ｽﾛｰ 50 ※	◆ AXUZ DRY ﾐｷｼﾝｸﾞｸﾘｱｰとAXUZ DRY EXPｺﾝﾄﾛｰﾗｰ調合後は、よく攪拌すること。 ◆ ｶﾗｰﾍﾞｰｽ及びﾊﾟｰﾙﾍﾞｰｽにAXUZ DRY ﾊﾞﾗﾝｻｰ調合後は、よく攪拌すること。 ※ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。
5	AXUZ DRY 塗装 ｱﾝﾀﾞｰｸﾘｱｰ	1. ﾀｯｸｸﾛｽ 2. ｱﾝﾀﾞｰｸﾘｱｰ塗装	◆ 塗装前にｴｱｰﾌﾞﾛｰとﾀｯｸｸﾛｽでﾎｺﾘ等を除去すること。 ◆ ﾎﾞｶｼ部に艶が出る様に塗装すること。 ◆ 極端な厚塗りは避け、ﾗｳﾝﾄﾞが出ない様に塗装すること。
6	AXUZ DRY 塗装 ｶﾗｰﾍﾞｰｽ ﾎﾞｶｼ塗装	AXUZ DRY ｶﾗｰﾍﾞｰｽ塗装 塗装回数 2～3回 1回目 ﾐﾃﾞｨｱﾑｺｰﾄ 50%～70%隠ぺい 2回目以降 ﾐﾃﾞｨｱﾑｺｰﾄ ～100%隠ぺい	◆ ｺｰﾄ間は艶が引けるまでｴｱｰﾌﾞﾛｰ等を行う。 ◆ 1回目はﾎﾞｶｼ最終範囲から補修部まで塗装すること。 ◆ 2回目は1回目の内側を塗装すること。(3回目以降は同様) ◆ 必要に応じてｱﾝﾀﾞｰｸﾘｱｰを塗装しながらﾎﾞｶｼ塗装すること。
7	AXUZ DRY 塗装 ﾆｺﾞｼ塗装	AXUZ DRY ﾆｺﾞｼ塗装 塗装回数 1～2回 ﾆｺﾞｼ塗装 ﾐﾃﾞｨｱﾑｺｰﾄ	◆ 必要に応じて、ｶﾗｰﾍﾞｰｽのﾎﾞｶｼ部よりやや広めに薄く塗装し、ﾎﾞｶｼ際の色相を調整すること。 ◆ No.6で使用したｶﾗｰﾍﾞｰｽへﾊﾟｰﾙﾍﾞｰｽを混合させ使用する。
8	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×10分以上	◆ ﾊﾟｰﾙﾍﾞｰｽ塗装前にしっかりｾｯﾃｨﾝｸﾞを置くこと。
9	AXUZ DRY ｱﾝﾀﾞｰｸﾘｱｰ	ｱﾝﾀﾞｰｸﾘｱｰ塗装	◆ ﾎﾞｶｼ部に艶が出る様に塗装すること。 ◆ 極端な厚塗りは避け、ﾗｳﾝﾄﾞが出ない様に塗装すること。
10	AXUZ DRY 塗装 ﾊﾟｰﾙﾍﾞｰｽ ﾎﾞｶｼ塗装	AXUZ DRY ﾊﾟｰﾙﾍﾞｰｽ塗装 塗装回数 2～3回 1回目以降 ミディアムコート	◆ 補修部の周囲に極力散らない様に塗装すること。 ◆ 実車のﾊﾟｰﾙ感を確認しながら塗装すること。 ◆ ｶﾗｰﾍﾞｰｽのﾎﾞｶｼ際より塗り広げること。 ◆ 必要に応じてｱﾝﾀﾞｰｸﾘｱｰを塗装しながらﾎﾞｶｼ塗装すること。 ◆ 塗装終了後、艶が引けるまでｴｱｰﾌﾞﾛｰ等を行うこと。
11	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×10分以上	◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60℃程度の加熱が有効。 ◆ ｸﾘｱｰ塗装前に調色用ﾗｲﾄ等で水分が抜けていることを確認すること。
12	ｸﾘｱｰ塗装	ｸﾘｱｰ塗装 塗装回数：各ｸﾘｱｰの塗装仕様参照 適応ｸﾘｱｰ ◆ AXUZ LV201 ｸﾘｱｰ (配合比率2:1) ◆ ｱｸｾﾙ201 ﾋﾞｰﾅｽｸﾘｱｰ (配合比率2:1) ◆ ﾙﾐﾅｽｸﾘｱｰ (配合比率2:1) ◆ ﾋﾟｭｱWSｸﾘｱｰ (配合比率2:1) ◆ ｱｸｾﾙ301 ﾙﾅｸﾘｱｰ (配合比率3:1) ◆ ｱｸｾﾙ301 ｱﾎﾟﾛﾝｸﾘｱｰ (配合比率3:1)	◆ AXUZ LV201 ｸﾘｱｰ 2:1溶剤型ｸﾘｱｰ ◆ ﾋﾟｭｱWSｸﾘｱｰ 2:1水性型ｸﾘｱｰ ◆ ｱｸｾﾙ201ﾋﾞｰﾅｽｸﾘｱｰ / ﾙﾐﾅｽｸﾘｱｰ 2:1溶剤型ｸﾘｱｰ ◆ ｱｸｾﾙ301ﾙﾅ / ｱﾎﾟﾛﾝｸﾘｱｰ 3:1溶剤型ｸﾘｱｰ ※ ｺｰﾄ間のｲﾝﾀｰﾊﾞﾙを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40μm以上となるように塗装すること。
13	乾燥	各ｸﾘｱｰの乾燥条件参照	
14	ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞ	各種ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ参照	◆ 推奨ｼｽﾃﾑ MIRKA ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ 水性ｺﾝﾊﾟｳﾝﾄﾞを使用したﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ

AXUZ DRY 塗装ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2～2.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

◆ ｱﾈｽﾄ岩田製 KIWAMI4

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

新品PPバンパー塗装

New PP Bumper Repair

№	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	塗装面を研磨　DRY　P800、ｽｺｯﾁﾌﾞﾗｲﾄ等	◆ 塗装面をP800ﾍﾟｰﾊﾟｰまたはｽｺｯﾁﾌﾞﾗｲﾄ等で丁寧に空研ぎすること。
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・粉塵等を綺麗に除去する。
3	ﾌﾟﾗｲﾏｰ塗装	◆ ｱﾝﾀﾞｰﾌﾟﾗｲﾏｰｴｺ塗装(溶剤1液) ◆ ﾋﾟｭｱWSﾊﾞﾝﾊﾟｰﾌﾟﾗｲﾏｰ(水性1液)	◆ PP素材には必ず専用ﾌﾟﾗｲﾏｰを塗装すること。 ◆ 厚塗りを避け、全体がﾇﾚ肌になる様に1～2回薄く塗装すること。
4	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×10～15分以上	◆ AXUZ DRY 塗装前にｾｯﾃｨﾝｸﾞﾀｲﾑを取ること。
5	ﾌﾟﾗｻﾌ塗装	各種ﾌﾟﾗｻﾌ仕様参照 適応ﾌﾟﾗｻﾌ ◆ ｳﾙﾄﾗｻﾌｼﾘｰｽﾞ ◆ EDｼｰﾗｰPlus ◆ ﾋﾟｭｱWSﾌﾟﾗｻﾌ PPﾊﾞﾝﾊﾟｰ仕様は各種仕様書を参照	◆ 新品ﾊﾟｰﾂの場合、ﾌﾟﾗｲﾏｰ塗装後にEDｼｰﾗｰPlusを使用することが可能。 ◆ EDｼｰﾗｰ塗装後ﾉﾝｻﾝでAXUZ DRYを塗装する場合は、当日中にAXUZ DRYを塗装すること。 ◆ ｳﾙﾄﾗｻﾌFinePlus、ｳﾙﾄﾗｻﾌCにﾏﾙﾁｶﾗｰをﾌﾞﾚﾝﾄﾞしたｶﾗｰｻﾌを使用することで、AXUZ DRYの隠ぺいを向上させ、ﾄﾏﾘ向上、過剰膜厚を防止することが可能。 ※ ｳﾙﾄﾗｻﾌｼﾘｰｽﾞおよびEDｼｰﾗｰPlus塗装時はﾏﾙﾁｿﾌﾄﾅｰを5%混合すること。 ※ ｺｰﾄ間のｲﾝﾀｰﾊﾞﾙを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が50μm以上となるように塗装すること。 ※ 1液のﾗｯｶｰﾌﾟﾗｻﾌは使用しないこと。
6	下地処理	ﾌﾟﾗｻﾌ部　DRY　P600～800	◆ ﾌﾟﾗｻﾌの研磨はP600～800ﾍﾟｰﾊﾟｰで丁寧に研磨すること。 ◆ ﾌﾟ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ﾌﾟﾗｻﾌを塗装すること。
7	AXUZ DRY 塗装	※各ｺｰﾄﾀｲﾌﾟ、ﾌﾞﾛｯｸ塗装塗装仕様書に準ずる	◆ 塗装終了後、艶が引けるまでｴｱｰﾌﾞﾛｰ等を行うこと。
8	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×10分以上	◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60℃程度の加熱が有効。 ◆ ｸﾘｱｰ塗装前に調色用ﾗｲﾄ等で水分が抜けていることを確認すること。
9	ｸﾘｱｰ塗装	ｸﾘｱｰ塗装　塗装回数:各ｸﾘｱｰの塗装仕様参照 適応ｸﾘｱｰ ◆ AXUZ LV201 ｸﾘｱｰ　(配合比率2:1) ◆ ｱｸｾﾙ201 ﾋﾞｰﾅｽｸﾘｱｰ　(配合比率2:1) ◆ ﾙﾐﾅｽｸﾘｱｰ　(配合比率2:1) ◆ ﾋﾟｭｱWSｸﾘｱｰ　(配合比率2:1) ◆ ｱｸｾﾙ301 ﾙﾅｸﾘｱｰ　(配合比率3:1) ◆ ｱｸｾﾙ301 ｱﾎﾟﾛﾝｸﾘｱｰ　(配合比率3:1) PPﾊﾞﾝﾊﾟｰ仕様は各種仕様書を参照	◆ AXUZ LV201 ｸﾘｱｰ　2:1溶剤型ｸﾘｱｰ ◆ ﾋﾟｭｱWSｸﾘｱｰ　2:1水性型ｸﾘｱｰ ◆ ｱｸｾﾙ201ﾋﾞｰﾅｽｸﾘｱｰ / ﾙﾐﾅｽｸﾘｱｰ 2:1溶剤型ｸﾘｱｰ　塗装回数2～3回 ◆ ｱｸｾﾙ301ﾙﾅ / ｱﾎﾟﾛﾝｸﾘｱｰ 3:1溶剤型ｸﾘｱｰ　塗装回数2～3回 ※ ｱｸｾﾙ201ﾋﾞｰﾅｽｸﾘｱｰ及びﾙﾐﾅｽｸﾘｱｰ/ｱｸｾﾙ301ﾙﾅ/ｱﾎﾟﾛﾝｸﾘｱｰ塗装時はﾏﾙﾁｿﾌﾄﾅｰを5%混合すること。 ※ ｺｰﾄ間のｲﾝﾀｰﾊﾞﾙを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40μm以上となるように塗装すること。
10	乾燥	各ｸﾘｱｰの乾燥条件参照	◆ ﾌﾟﾗｽﾁｯｸ素材のため、乾燥機使用の場合は照射距離に注意すること。
11	ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞ	各種ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ参照	◆ 推奨ｼｽﾃﾑ　MIRKA ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ 水性ｺﾝﾊﾟｳﾝﾄﾞを使用したﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ

AXUZ DRY　塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製　SATAjet X5500

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2～2.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

◆ ｱﾈｽﾄ岩田製　KIWAMI4

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

新品電着パーツ　裏塗り塗装

New ED Panel Repair　(Back Panel)

№	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	電着塗膜足付け　　DRY　P800	◆ 電着塗膜をP800ﾍﾟｰﾊﾟｰで丁寧に空研ぎすること。 ◆ 素地金属部分が露出した場合には、必ずﾌﾟﾗｻﾌを塗装すること。 ◆ EDｼｰﾗｰPlusを使用する場合は、電着塗膜の足付けを省略してAXUZ DRYを塗装することが可能。
2	脱脂作業	溶剤系脱脂剤　　ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄ 水性脱脂剤　　AXUZ DRY ｴｺﾜｯｸｽｵﾌNEW	1 ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY ｴｺﾜｯｸｽｵﾌNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
3	AXUZ DRY 調合	AXUZ DRY ﾊﾟｰﾂ裏塗調合　　重量比 AXUZ DRY ｶﾗｰﾍﾞｰｽ　　100 AXUZ DRY ﾊﾞｯｸｱｯﾌﾟ剤　　10 AXUZ DRY ﾊﾞﾗﾝｻｰ ﾐﾃﾞｨｱﾑ/ｽﾛｰ　　55	◆ AXUZ DRY ﾊﾞｯｸｱｯﾌﾟ剤及びAXUZ DRY ﾊﾞﾗﾝｻｰ調合後、よく攪拌すること。 ◆ 可使時間が発生するため調合後は速やかに使用すること。 ◆ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。 ※ AXUZ DRY 裏塗調合塗料の可使時間: 20℃　×　20分 30℃　×　10分
4	AXUZ DRY 塗装 裏塗り	1. ﾀｯｸｸﾛｽ 2. AXUZ DRY ｶﾗｰﾍﾞｰｽ塗装　　塗装回数　2～3回 1回目　ｳｪｯﾄｺｰﾄ　　50～70%隠ぺい 2回目以降　ﾐﾃﾞｨｱﾑｺｰﾄ　　隠蔽するまで塗装	◆ 塗装前にｴｱｰﾌﾞﾛｰとﾀｯｸｸﾛｽでﾎｺﾘ等を除去すること。 ◆ 隠蔽するまで塗り重ねを行うこと。 ◆ ｺｰﾄ間はﾂﾔが引けるまでｴｱｰﾌﾞﾛｰ等を行うこと。 塗装は被塗物下部より横へｽﾄﾛｰｸを開始し、下から上へｽﾄﾛｰｸを重ねて塗装し、さらに上から下へと折り返して塗装すること。
5	乾燥	60℃×30分以上	※ ｵｲﾙが付着し易い塗装面には、ﾄｯﾌﾟｺｰﾄｸﾘﾔｰ塗装を推奨。

AXUZ DRY　塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製　SATAjet X5500

口径	エアー圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2～2.5回転	10～20cm	2/3　-　3/4

◆ ｱﾈｽﾄ岩田製　KIWAMI4

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3　-　3/4

AXUZ DRY One Component Waterborne Basecoat

調 色 シ ス テ ム

Color Matching System

AXUZ DRY 調色システム

Color Matching System

№	工程	作業内容	ポイント
1	配合の選択	彩選短ｽﾏｰﾄ、ｶﾗｰ工房を活用し、初回配合を決定する。	◆ 彩選短ｽﾏｰﾄ CCM機能を活かした調色管理測色ｼｽﾃﾑ。 ◆ ｶﾗｰ工房各種 ｶﾗｰ工房ｶﾗｰﾁｯﾌﾟと実車を比較して配合を選択するｼｽﾃﾑ。
2	調合	選択した配合通りに計量調色する。	◆ 計量に用いる原色は使用する前によく攪拌すること。 ◆ 計量調色にはﾗｲﾄｽｹｰﾙRoute等の計量秤を用いて、正確に計量すること。 ◆ 計量後、すみやかに攪拌すること。
3	塗板作成	調合した塗料で比色用塗板に塗装する。	◆ 塗装条件は出来る限り実車塗装時の条件に合せること。 ◆ ｲｻﾑﾗｲﾄｼｪｰﾄﾞ塗板等に塗装すること。 ◆ 調色の最終確認には実際に使用するｸﾘﾔｰを塗装すること。
4	微調色	AXUZ DRYの各原色を用いて微調色する。	◆ 微調色で追加した原色量が10%を超える場合は、配合に含まれているｽｷｯﾄﾗｲﾅｰの割合に応じて追加すること。

AXUZ DRY 調色システム 使用機器類

使用機器類	備考
 ｶﾗｰ工房Neo	◆ ｶﾗｰ工房Neo ｲｻﾑ塗料が市場より集めた実車配合をｾﾚｸﾄした配合色見本帳。
通信ｽｹｰﾙ ﾗｲﾄｽｹｰﾙRoute 彩選短ｽﾏｰﾄ	◆ 通信ｽｹｰﾙ ﾗｲﾄｽｹｰﾙRoute 通信による配合検索、簡単調合が可能な計量器。 ◆ 彩選短ｽﾏｰﾄ 調色作業をサポートする機能が充実したシステム。 実車を測定、配合の決定といった調色作業の高速化、標準化できるなどの機能が充実。
 ｱｸｱｷｯﾄ　ﾐｷｼﾝｸﾞﾏｼﾝ　ｱｼﾞﾃｰﾀｰｶﾊﾞｰ	◆ 使用塗料の状態が調色に大きく影響する場合があるため、塗料管理（保管、攪拌）を徹底すること。 ◆ 推奨設備 ・ｱｸｱｷｯﾄ・・・・・・・・・・・・・・P2参照 ・ﾐｷｼﾝｸﾞﾏｼﾝ・・・・・・・・・・・P2参照 ・ｱｼﾞﾃｰﾀｰｶﾊﾞｰ・・・・・・・・・・P2参照

AXUZ DRY Q&A

Question and Answer

AXUZ DRY Q＆A

Question and Answer

Q 1 塗料の攪拌は必要ですか？

A 使用前には必ず攪拌してください。
ﾐｷｼﾝｸﾞﾏｼﾝで始業時の5分程度の攪拌が理想です。

Q 2 塗料の管理はどの様にすればよいですか？

A 塗料管理は0°C～29°Cの環境下で行ってください。
ｱｸｱｷｯﾄの使用を推奨しております。

Q 3 希釈した塗料はどの程度保管できますか？

A 希釈剤混合後は3時間以内に使用してください。
※バランサー（希釈剤）調合前の調色塗料は、およそ1ヶ月間の保管が可能です。

Q 4 希釈剤に水道水は使用できますか？

A 使用できません。
AXUZ DRY ﾊﾞﾗﾝｻｰ ﾐﾃﾞｨｱﾑ/ｽﾛｰをご使用ください。

Q 5 凍結した塗料は使用できますか？

A 使用できません。
凍結、解凍した際に塗料に異常状態（ゲル化及びブツ発生）が生じます。

Q 6 バックアップ剤を混合した場合の可使時間は？

A 20℃ × 20分 、 30℃ × 10分 です。
調合後は直ちに使用してください。

Q 7 乾燥時にスプレーガンでエアーブローしてもいいですか？

A 使用しないでください。
スプレーガンの先端で塗料が乾燥し、スプレーガンの詰まりやブツ等の原因となります。

Q 8 鋼板等で素地が出ている場合、AXUZ DRYは直接塗装できますか？

A 塗装できません。
素地を露出させた場合は、必ずプラサフを塗装してから塗装してください。

Q 9 塗装中に中研ぎはできますか？

A 可能です。
AXUZ DRYを十分に乾燥させてから、P600～800程度のペーパーで空研ぎしてください。

Q 10 再補修塗装でのチヂミは発生しませんか？

A 再補修時にチヂミが出にくい設計ですが、万が一チヂミが発生した場合はプラサフを塗装してからベースコートを塗装してください。

Q 11 AXUZ DRYで塗装後に、溶剤型塗料で補修できますか？

A 問題ありません。

Q 12 交換パーツ（電着プライマー）へ直接塗装できますか？

A できません。必ずプラサフ等を塗装してからAXUZ DRYを塗装してください。
※但し、裏塗りの場合は、バックアップ剤を使用することで足付け後に塗装できます。

Q 13 AXUZ DRY エコワックスオフNEWを鋼板素地に使用しても錆ませんか？

A 高湿度環境では錆が発生する可能性があります。脱脂後、直ちに清潔なウエスで拭取ってください。

Q 14 推奨のスプレーガンはありますか？

A イサム水性専用スプレーガン(KIWAMI4)、SATAjet X5500を推奨しています。

Q 15 AXUZ DRYを塗装するために特別な設備は必要ですか？

A 十分なエアー量が供給できるコンプレッサーやエアータンク、スプレーガンへクリーンなエアーを供給するSATA・フィルターユニット3があることが望ましいです。

Q 16 ストレーナーは何を使用してもいいですか？

A 必ず水性塗料用のストレーナーを使用してください。
90μのストレーナーの使用を推奨しております。

Q 17 **AXUZ DRY塗装後のスプレーガン洗浄は水道水のみでいいですか？**

A 初期洗浄は水道水で可能ですが、最後は必ず専用のAXUZ DRY エコガンクリーナーを使用してください。

Q 18 **水道水で洗浄した廃液は排水溝へ流してもいいですか？**

A 廃液はそのまま流さないでください。
廃液処理が必要となります。分離剤”かたまり～ノ”の使用を推奨しています。

Q 19 **AXUZ DRY塗装後のスプレーガンの洗浄にラッカーシンナーは使えますか？**

A 使えません。
塗料がゲル化しますので、AXUZ DRY エコガンクリーナーをご使用ください。
洗浄後は使用可能です。

Q 20 **水性塗料ですので保護具は着用しなくていいですか？**

A 保護具は必ず着用してください。塗料は化学物質で設計されており人体に有害です。
水性塗料であっても必ず保護具を着用してください。

Q 21 **調色した塗料の保存には何を使えばいいですか？**

A ポリ容器、もしくは内面コーティング缶をご使用ください。

AXUZ DRY 原色一覧表

◆AXUZ DRY　製品ラインナップ

2023年3月現在

品番	品名	容量	消防法	特化則
AXUZ DRY　カラー原色				
3001	ホワイト	3.5L、0.9L	非危険物	非該当
3013	HGホワイト	3.5L、0.9L		
3018	オパールホワイト	0.9L		
3120	オーカー	0.9L		
3404	インデアンレッド	0.9L		
3520	ディープブラック	0.9L		
3540	ピュアブラック	0.9L		
0107	サンシャインエロー	0.9L		
0108	イルガエロー	0.9L		
0112	オキサイドエロー	0.9L		
0114	アプリコットエロー	0.9L		
0123	ポテンシャルエロー	0.9L		
0212	コスミックブルー	0.9L		
0234	マザリンブルー	0.9L		
0235	スペシャルブルー	0.9L		
0250	オリエントブルー	0.9L		
0315	ディープグリーン	0.9L		
0337	ミントグリーン	0.9L		
0340	フタロシャニングリーン	0.9L		
0466	ベネチアンレッド	0.9L		
0473	ゴールドブラウン	0.9L		
0479	スペシャルゴールド	0.9L		
0558	グラファイト	0.9L		
0559	チンチングブラック	0.9L		
0615	サンオレンジ	0.9L		
0625	ロブスターレッド	0.9L		
0642	シンカシャレッド	0.9L		
0643	メジアムレッド	0.9L		
0644	ローヤルレッド	0.9L		
0650	ブライトレッド	0.9L		
0652	シグナルレッド	0.9L		
0653	ピュアレッド	0.9L		
0679	スペシャルバイオレット	0.9L		
0680	ディープマルーン	0.9L		
0681	ハイラックマルーン	0.9L		
0683	スレンレッド	0.9L		
0684	マゼンタ	0.9L		
0685	ローヤルバイオレット	0.9L		
0686	ディープレッド	0.9L		
0688	シンカシャバイオレット	0.9L		

品番	品名	容量	消防法	特化則
AXUZ DRY　メタリック原色				
0713	メタリースノーホワイト極細目	0.9L	指定	非該当
0734	メタリースノーホワイト荒目	0.9L		
0740	メタリーコスモ超細目	0.9L		
0769	メタリーサンライト	0.9L		
0771	メタリーコスモシルキー	0.9L		
0772	メタリーコスモファイン	0.9L		
0776	メタリーコスモ細目	0.9L		
0778	メタリーコスモ荒目	0.9L		
0779	メタリーコスモブライト極荒目	0.9L		
0780	メタリーコスモブライト荒目	0.9L		
0768	メタリームーンライト	0.9L	非危険物	
0775	メタリーレッド	0.9L		
0767	メタリーピュアブルー	0.9L		
0781	メタリーゴールド	0.9L		
AXUZ DRY　TCカラー				
212-0123	TCポテンシャルエロー	280ml	非危険物	非該当
212-0250	TCオリエントブルー	280ml		
212-0340	TCフタロシャニングリーン	280ml		
212-0559	TCチンチングブラック	280ml		
212-3500	TCブラック	280ml		
212-3120	TCオーカー	280ml		
212-3404	TCインデアンレッド	280ml		
AXUZ DRY ワックスオフ、洗い用				
2860	エコワックスオフNEW	3.5L	非危険物	非該当
1785	ｴｺﾜｯｸｽｸﾘｰﾝ脱脂用ｼｬﾝﾌﾟｰ	3.5L		
1786	ｴｺﾜｯｸｽｸﾘｰﾝ拭取用ﾘﾝｽ	3.5L		
2812	エコガンクリーナー	3.5L	アル	
324-2815	ワックスオフライト	3.5L	2石	
AXUZ DRY　希釈剤				
1707	バランサーミディアム	3.5L	非危険物	非該当
1708	バランサースロー	3.5L		
1706	バランサーエコ	3.5L		
AXUZ DRY　調整剤				
006-1711	EXPコントローラー	0.9L	2石水	非該当
1711	低湿調整剤	3.5L	非危険物	
AXUZ DRY　添加剤				
1731	ミキシングクリヤー	3.5L、0.9L	非危険物	非該当
2700	メタコン	0.9L		
2702	スキットライナー	3.5L、0.9L	指定	
2701	バックアップ剤	0.5kg	2石	
1709	2CPバインダー	0.9L	非危険物	非該当
1710	カラークリヤーバインダー	0.9L	非危険物	非該当

※上記記載の内容は2023年3月時点での内容です。

指定・・・指定可燃物（可燃性液体類）　アル・・・第4類アルコール類　2石・・・第四類第2石油類
2石水・・・第四類第2石油類水溶性

AXUZ DRY 原色一覧表

◆AXUZ DRY　製品ラインナップ

2023年3月現在

品番	品名	容量	消防法	特化則
TCパールコンク				
3051	TCパールコンクT	280ml	非危険物	非該当
3052	TCパールコンク2T	280ml		
3053	TCパールコンク3T	280ml		
3054	TCパールコンク4T	280ml		
3055	TCパールコンク5T	280ml		
3056	TCパールコンク6T	280ml		
3057	TCパールコンク7T	280ml		
3058	TCパールコンク8T	280ml		
3059	TCパールコンク9T	280ml		
3560	TCパールコンク10T	280ml		
0291	TCパールコンクB	280ml		
0292	TCパールコンク2B	280ml		
0293	TCパールコンク3B	280ml		
0294	TCパールコンク4B	280ml		
0295	TCパールコンク5B	280ml		
0296	TCパールコンク6B	280ml		
0491	TCパールコンクC	280ml		
0492	TCパールコンク2C	280ml		
0493	TCパールコンク3C	280ml		
0494	TCパールコンク4C	280ml		
0392	TCパールコンク2G	280ml		
0393	TCパールコンク3G	280ml		
0394	TCパールコンク4G	280ml		
0395	TCパールコンク5G	280ml		
0396	TCパールコンク6G	280ml		
0390	TCパールコンク10G	280ml		

品番	品名	容量	消防法	特化則
TCパールコンク				
0397	TCパールコンク7G	280ml	非危険物	非該当
0398	TCパールコンクGR	280ml		
0198	TCパールコンク2HG	280ml		
0196	TCパールコンク4HG	280ml		
0195	TCパールコンク5HG	280ml		
0194	TCパールコンク6HG	280ml		
0193	TCパールコンク7HG	280ml		
0192	TCパールコンク8HG	280ml		
0630	TCパールコンクRP	280ml		
0691	TCパールコンクR	280ml		
0692	TCパールコンク2R	280ml		
0693	TCパールコンク3R	280ml		
0694	TCパールコンク4R	280ml		
0695	TCパールコンク5R	280ml		
0696	TCパールコンク6R	280ml		
0697	TCパールコンク7R	280ml		
0698	TCパールコンク8R	280ml		
0699	TCパールコンク9R	280ml		
0670	TCパールコンクV	280ml		
0673	TCパールコンク3V	280ml		
0753	TCパールコンク3S	280ml		
257-0901	ガラスパウダーS	50g		
257-0903	ガラスパウダーY	50g		
290-2770	ガラスパウダーW	30g		

※上記記載の内容は2023年3月時点での内容です。

指定・・・指定可燃物（可燃性液体類）　アル・・・第４類アルコール類　２石・・・第四類第２石油類
２石水・・・第四類第２石油類水溶性

Memo

Memorandom

イサム塗料株式会社

東京支店	〒335-0014	埼玉件戸田市喜沢南1-5-37	TEL：048(444)0136	FAX：048(444)0138
名古屋支店	〒452-0824	名古屋市西区こも原町82	TEL：052(502)0136	FAX：052(502)0174
大阪支店	〒532-0035	大阪市淀川区三津屋南3-9-8	TEL：06(502)0136	FAX：06(6308)1348
福岡支店	〒811-2304	福岡県粕屋郡粕屋町仲原2777-1	TEL：092(611)1360	FAX：092(623)8430
仙台出張所	〒983-0034	仙台市宮城野区扇町4-2-21	TEL：022(206)6136	FAX：022(208)5136
滋賀工場	〒525-0072	滋賀県草津市笠山8-2-1	TEL：077(562)1360	FAX：077(562)1364
札幌営業所	TEL：011(823)1360			
広島営業所	TEL：082(291)1234			

・本書の内容については、予告なしに変更する場合がございますので予めご了承ください。

Copyright © 2023 Isamu Paint Co.,Ltd. All rights reserved.

AX20230315-001