





アクアスDRY標準塗装仕様書 【ブロック塗装】

<p>プラサフ塗装</p> 	<p>プラサフは2液ウレタンプラサフ類をご使用ください。1液のラッカープラサフは使用しないでください。 ※交換電着パネルは、必ず2液ウレタンプラサフまたは、EDシーラーを塗装してください。 EDシーラー塗装後ノンサンでカラーベースを塗装する場合は、23℃で3時間以内にカラーベースを塗装してください。 上記の時間以上EDシーラーを乾燥させた場合は、P800ペーパーにて空研ぎし、脱脂清掃してください。</p>												
<p>下地処理</p> 	<p>プラサフの研磨はP800ペーパーで丁寧に研磨してください。 ※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してください。</p>												
<p>脱脂作業</p> 	<p>脱脂作業は、エコワックスクリーン脱脂用シャンプーにて油分をしっかりと除去した後に、エコワックスクリーン拭取用シャンプーにて洗浄してください。エコワックスクリーン各種拭き残しには十分に注意してください。 ※脱脂は、ワックスオフライトにて油分を除去した後、エコワックスオフにて洗浄する方法もございます。</p>												
<p>調合比率</p> 	<p>【配合比率】(重量比です。計量器で正確に計量してください) アクアスDRY(主剤) 100 【塗装回数】 2~3回 バランサーミディアム 50 % ※基本は一律50%希釈ですが、調合塗料の粘度に応じて上限60%まで調整可能です。 推奨スプレーガン アネスト岩田製W400WB SATAJetスプレーガン ガン距離:10~20cm 口径:1.4mm 口径:1.2~1.3mm パターン重ね 2/3-3/4 エアー圧:0.1~0.2MPa エアー圧0.1~0.2MPa 吐出量:2~2.5回転 吐出量:2~2.5回転</p>												
<p>アクアスDRY塗装</p> 	<p>塗装する前にブローしながらタッククロスでしっかりと被塗物表面のホコリ等を除去してください。 タッククロスで除去する際の方向は一定方向へ動かすようにしてください。 ◆塗装回数 : 2.5回 (隠ぺいするまで塗り重ねる) 1回目のコートで50~70%の隠ぺいになるよう塗装します。塗装する場合は、被塗物の下から上へ塗装するようにしてください。Wコート上から下へ向けた塗装により、隠ぺいの状況が確認できたら、緩やかにエアブローにてフラッシュオフを取ってください。 ※湿度が高い場合には、ブロー前に1~2分の加熱を行ってからエアブローすると水分蒸発が促進されます。 最終コントロールコートによって調整塗装を行います。</p>												
<p>セッティング</p> 	<p>常温(23℃)時にて10分以上 ※塗装環境の湿度が高い場合には60℃×15分ほどの加熱が理想です。</p>												
													
<p>クリヤー塗装</p> 	<p>クリヤーはアクセル201ビーナスクリヤー(2:1)、またはアクセル301ルナクリヤー(3:1)を塗装してください。 【配合比率】重量比です。希釈剤はハードナー調合に対しての重量比です。 <table border="1" data-bbox="446 1859 1433 2022"> <tr> <td>アクセル201ビーナスクリヤー</td> <td>100</td> <td>アクセル301ルナクリヤー</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>アクセルマルチハードナー</td> <td>50</td> <td>アクセルマルチハードナー</td> <td>33.4</td> </tr> <tr> <td>ウレタンエコブレンダー</td> <td>5~25 %</td> <td>ウレタンエコブレンダー</td> <td>5~25 %</td> </tr> </table> 塗装回数 2回 塗装回数 2~3回 研磨可能時間 60℃×13分 研磨可能時間 60℃×13分 詳細は各クリヤーの仕様書などをご覧ください</p>	アクセル201ビーナスクリヤー	100	アクセル301ルナクリヤー	100	アクセルマルチハードナー	50	アクセルマルチハードナー	33.4	ウレタンエコブレンダー	5~25 %	ウレタンエコブレンダー	5~25 %
アクセル201ビーナスクリヤー	100	アクセル301ルナクリヤー	100										
アクセルマルチハードナー	50	アクセルマルチハードナー	33.4										
ウレタンエコブレンダー	5~25 %	ウレタンエコブレンダー	5~25 %										

高付着性
水性1液ウレタンコート

DRY
アクアスドライ

アクアスDRY標準塗装仕様書 【ボカシ塗装】

下地処理



プラサフ部をP800で研磨し、周囲の旧塗膜をP1000～P1500で研磨する。クリアーボカシ部はアブラロン2000で研磨し、アブラロン4000で仕上げる

※プラサフは2液ウレタンプラサフ類をご使用ください。ラッカープラサフは使用しないでください。

推奨プラサフ

2液ウレタンプラサフ ウルトラサフFine ウルトラサフC

※素地の金属部が露出した場合には、必ずプラサフを塗布してください。

脱脂作業



脱脂作業は、エコワックスクリーン脱脂用シャンプーにて油分をしっかりと除去した後に、エコワックスクリーン拭取用シャンプーにて洗浄してください。エコワックスクリーン各種拭き残しには十分に注意してください。

※脱脂は、ワックスオフライトにて油分を除去した後、エコワックスオフにて洗浄する方法もございます。

調合比率



【配合比率】(重量比です。計量器で正確に計量してください)

アクアスDRY(主剤) 100 【塗装回数】 2～3回

バラサナーミディアム 50 %

※基本は一律50%希釈ですが、調合塗料の粘度に応じて上限60%まで調整可能です。

推奨スプレーガン

アネスト岩田製W400WB SATAJetスプレーガン ガン距離:10～20cm

口径:1.4mm 口径:1.2～1.3mm

パターン重ね 2/3-3/4

エア圧:0.1～0.2MPa エア圧0.1～0.2MPa

吐出量:2～2.5回転 吐出量:2～2.5回転

アンダークリアー塗装



【配合比率】(重量比です。計量器で正確に計量してください)

ミキシングクリアー 100

EXPコントローラー 100～130 %

上記の比率でアンダークリアーを調合し、ボカシ部に艶が出るように塗装します。

このとき、極端な厚塗りはさけ、ラウンドが出ないように注意して塗装してください。

※アンダークリアー表面が乾燥した場合には、再度塗装するようにしてください。

スプレーガン設定

エア圧:0.1～0.2MPa 吐出量:1～2回転戻し パターン重ね:2/3-3/4回転

アクアスDRY塗装



あまり周囲に散らさない感じで1回目の塗装を行います。ヘビーウェットにならないよう50～70%の隠べいとなるように塗装してください。

2～3回で色決め含めたボカシ塗装を行います。ミストが散らないようなスプレーガン運行を行います。

最終調整のため、コントロールコートで均一な塗装を行います。

各コート間のフラッシュオフはブローガンを用いて、塗膜内の水分をしっかりと除去します。湿度が多い場合には塗膜をブロー前に加熱して水分蒸発を促進します。

セッティング



常温(23℃)時にて10分以上

※塗装環境の湿度が高い場合には60℃×15分ほどの加熱が理想です。

クリアー塗装



クリアーはアクセル201ピーナスクリアー(2:1)、またはアクセル301ルナクリアー(3:1)を塗装してください。

【配合比率】重量比です。希釈剤はハードナー調合に対しての重量比です。

アクセル201ピーナスクリアー 100

アクセルマルチハードナー 50

ウレタンエコブレンダー 5～25 %

塗装回数 2回

コンパウンド可能時間 60℃×13分

アクセル301ルナクリアー 100

アクセルマルチハードナー 33.4

ウレタンエコブレンダー 5～25 %

塗装回数 2～3回

コンパウンド可能時間 60℃×13分

詳細は各クリアーの仕様書などをご覧ください

環境対応型
水性1液ベースコート

DRY
アクアス ドライ

アクアスDRY 塗装仕様書 【PPバンパー】

下地処理



PPバンパーはP800以上のペーパーで丁寧に研磨を行ってください。

脱脂処理はエコワックスクリーン脱脂用シャンプーにて油分を除去した後にエコワックスクリーン拭取用リンスでしっかりと洗浄拭取りを行ってください。

※脱脂は、ワックスオフライトにて油分を除去した後、エコワックスオフにて洗浄する方法もございます。

プライマー塗装



アンダープライマーエコを塗装

※PP素材には必ずアンダープライマーエコの塗装が必要です。

各種プライマーは1液既調合タイプです。

厚塗りをせず、全体がヌレ肌になるよう1~2回薄く塗布して23℃×10~15分程度のセッティングを取った後にベースコート塗装に入ります。

アクアスDRY塗装



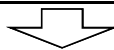
※標準仕様に従う

セッティング



常温(23℃)時にて10分以上

※塗装環境の湿度が高い場合には60℃×15分ほどの加熱が理想です。



クリアー塗装



クリアーはアクセル201ビーナスクリアー(2:1)、またはアクセル301ルナクリアー(3:1)を塗装してください。

【配合比率】重量比です。希釈剤はハードナー調合に対しての重量比です。

アクセル201ビーナスクリアー	100	アクセル301ルナクリアー	100
アクセルマルチハードナー	50	アクセルマルチハードナー	33.4
マルチソフトナー	5	マルチソフトナー	5
ウレタンエコブレンダー	5~25 %	ウレタンエコブレンダー	5~25 %

塗装回数 2回

塗装回数 2~3回

詳細は各クリアーの仕様書などをご覧ください

乾燥



強制乾燥

60℃×30分以上


※プラスチック素材の乾燥は乾燥機の照射距離に注意して過熱にならないよう十分に注意を払ってください。


**DRY**
アクアス ドライ


アクアスDRY(特記事項)


機器洗浄	スプレーガン等の使用機器類は、まず水道水にてしっかりと洗浄し、アクアスDRYエコガンクリーナーで最終的にスプレーガンノズル等を濯いでください。 ※ラッカーシンナーによる洗浄は行わないでください。 水性専用のスプレーガン洗浄機を用いて洗浄することで分離後の水はリサイクルとして使用することができますので効率の良い洗浄作業を行うことが可能です。
廃液処理	アクアスDRYを洗浄する際に発生する洗浄汚水は、水と固形分(顔料)を分離するために凝固剤「かたまりーノ」を適量加えてよくかき混ぜ放置するときれいに分離させることができます。 分離させた後、ろ過して出た固形分は廃棄物として処理してください。 分離後の水は、再度洗浄水として使用することができます。 洗浄で生じた汚水を処理する場合、下水道排水基準は、地方自治体によって異なります。まずは下水道があるかをしっかりと確認した上で処理を行ってください。 注) 下水道がない場合は汚水処理は出来ません。 残塗料などの廃棄については、許可を受けた産業廃棄物処理業者と委託契約をして処理してください。
製品データ	有機則区分: 非該当 特化則区分: 非該当 消防法分類: 非危険物 VOC含有量: 最大420g/L ※エコマーク認定番号 07126023
使用上の注意	<ol style="list-style-type: none">0~29℃の環境下で室内保管するようにしてください。 0℃以下の低温によって塗料がゲル化した場合には、ブツなどの不具合が生じるためご使用になれません。調色精度維持のため、全ての原色において必ず規定の攪拌作業を行ってください。塗装時の希釈には、必ず専用希釈剤を使用してください。低温時(5℃以下)もしくは高湿度(65%以上)は、必要に応じて温風使用の塗装をしてください。希釈したアクアスDRYは、元の容器に戻さないでください。他の塗料とは、絶対に混合しないでください。


401Z DRY アクアスドライ
アクアスDRY標準塗装仕様書
【3コートパール ボカシ塗装】


下地処理  プラサフ部をP800で研磨し、周囲の旧塗膜をP1000～P1500で研磨する。クリアーボカシ部はアブラロン2000で研磨し、アブラロン4000で仕上げる
 ※プラサフは2液ウレタンプラサフ類をご使用ください。ラッカープラサフは使用しないでください。
 推奨プラサフ
 2液ウレタンプラサフ ウルトラサフFine ウルトラサフC
 ※素地の金属部が露出した場合には、必ずプラサフを塗布してください。

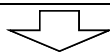
脱脂作業  脱脂作業は、エコワックスクリーン脱脂用シャンプーにて油分をしっかりと除去した後に、エコワックスクリーン拭取用シャンプーにて洗浄してください。エコワックスクリーン各種拭き残しには十分に注意してください。
 ※脱脂は、ワックスオフライトにて油分を除去した後、エコワックスオフにて洗浄する方法もございます。


調合比率  【配合比率】(重量比です。計量器で正確に計量してください)
 アクアスDRY(主剤) 100 【塗装回数】 2～3回
 バランサーミディアム 50 % ※実車のパール感で増減判断を行います。
 ※基本は一律50%希釈ですが、調合塗料の粘度や塗装環境に応じて上限60%まで調整可能です。
 推奨スプレーガン
 アネスト岩田製W400WB SATAJetスプレーガン ガン距離: 10～20cm
 口径: 1.4mm 口径: 1.2～1.3mm パターン重ね 2/3-3/4
 エアー圧: 0.1～0.2MPa エアー圧0.1～0.2MPa
 吐出量: 2～2.5回転 吐出量: 2～2.5回転

アンダークリアー塗装  【配合比率】(重量比です。計量器で正確に計量してください)
 ミキシングクリアー 100
 EXPコントローラー 100～130 %
 上記の比率でアンダークリアーを調合し、ボカシ部に艶が出るように塗装します。
 このとき、極端な厚塗りはさけ、ラウンドが出ないように注意して塗装してください。
 ※アンダークリアー表面が乾燥した場合には、再度塗装するようにしてください。
 スプレーガン設定
 エアー圧: 0.1～0.2MPa 吐出量: 1～2回転戻し パターン重ね: 2/3-3/4回転

アクアスDRY塗装  あまり周囲に散らさない感じで1回目の塗装を行います。ヘビーウェットにならないよう50～70%の隠べいとなるようにカラーベース塗装してください。
 2～3回で色決め含めたボカシ塗装を行います。ミストが散らないようなスプレーガン運行を行います。
 ※必要に応じてパールベースとのニゴシ塗装を行います。
 しっかりとセッティング時間(約10分)取り、塗膜内の水分が除去しているかを確認後にパールベースを塗装します。
 ※パールベースの塗装回数は実車のパール感によって変動します。
 各コート間のフラッシュオフはブローガンを用いて、塗膜内の水分をしっかりと除去します。湿度が多い場合には塗膜をブロー前に加熱して水分蒸発を促進します。

セッティング  常温(23℃)時にて10分以上
 ※塗装環境の湿度が高い場合には60℃×15分ほどの加熱が理想です。



クリアー塗装  クリアーはアクセル201ピーナスクリアー(2:1)、またはアクセル301ルナクリアー(3:1)を塗装してください。
 【配合比率】重量比です。希釈剤はハードナー調合に対するの重量比です。

アクセル201ピーナスクリアー	100	アクセル301ルナクリアー	100
アクセルマルチハードナー	50	アクセルマルチハードナー	33.4
ウレタンエコブレンダー	5～25 %	ウレタンエコブレンダー	5～25 %

塗装回数 2回	塗装回数 2～3回
コンパウンド可能時間 60℃×13分	コンパウンド可能時間 60℃×13分

 詳細は各クリアーの仕様書などをご覧ください