

環境対応型  
水性1液ベースコートAxuz **DRY**  
アクアス ドライ**アクアスDRY標準塗装仕様書**  
**【交換電着パーツの裏塗り塗装】****下地処理**

電着塗膜はP800以上のペーパーで丁寧に研磨を行ってください。  
※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。  
※交換パーツの表塗りには、この仕様は適用できません。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
バックアップ剤	10		
バランサーミディアム	50%(上記調合塗料に対して)		

※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。  
※可使用時間が短いため、調合後直ちに使用してください(時間経過と共に増粘します)。

可使用時間	30分	(20℃)
	15分	(30℃)

## 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
エア一圧:0.1~0.2MPa	エア一圧:0.1~0.2MPa	
吐出量:2~2.5回転	吐出量:2~2.5回転	

**アクアスDRY塗装**

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。

## ◆ボンネット裏のようなオイルが付着しやすい箇所は、クリヤー塗布をお勧め致します。