

<b>下地処理</b> 	<p>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。クリヤ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。                  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 (マルチグレー使用)                  ※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。</p>
-----------------	--

<b>脱脂作業</b> 	<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、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。                  ※脱脂剤は、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>
-----------------	---

<b>調合比率</b> 	<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 50～60% ※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75%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>
-----------------	--

<b>アンダークリヤー塗装</b> 	<p>ミキシングクリヤー100 : EXPコントローラー100～130% をブレンドし、アンダークリヤーとして塗装します。                  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。                  ※アンダーコート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</p>
-----------------------	--

<b>アクアスDRY塗装</b> 	<p><b>カラーベース塗装</b>                  一度の厚塗りを避けてWコートで色決めを行い、しっかりとフラッシュオフを取る。                  カラーベース自身でコントロールコートでのボカシ塗装を行い、色調を確認しながら仕上げる。</p> <p><b>カラークリヤー塗装</b>                  周りの色調に注意しながら塗装する。塗り回数で色変化が発生するので確認しながら塗装する。                  テストピースとの色確認を行う。                  必ずフラッシュオフを取りながら塗装する。</p>
----------------------	---

<b>セッティング</b> 	<p>常温(23℃)時にて20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>
-------------------	---



<b>クリヤー塗装</b> 	<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。</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;">【配合比率】重量比です。希釈剤はハードナー調合に対する重量比です。</td> </tr> <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> <tr> <td>塗装回数</td> <td>2回</td> <td>塗装回数</td> <td>2～3回</td> </tr> <tr> <td>研磨可能時間</td> <td>60℃×13分</td> <td>研磨可能時間</td> <td>60℃×13分</td> </tr> </table> <p>詳細は各クリヤーの仕様書などをご覧ください</p>	【配合比率】重量比です。希釈剤はハードナー調合に対する重量比です。				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%	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
【配合比率】重量比です。希釈剤はハードナー調合に対する重量比です。																									
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%																						
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																						