

アクセルスピカクリヤーTECO 塗装仕様（鏡面塗装仕様）（ブロック塗装）

補修塗装工程	作業内容	使用材料								
旧塗膜の足付け	プラサフ塗装部を、P800ペーパーで研磨し、全体をP1000ペーパーで足付け研磨する	P800・P1000ペーパー								
脱脂・清掃	①塗装部をワックスオフライ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拭き取る ②エアブローを行いながらタッククロスで塗装部を清浄する	ワックスオフライト タックロス ウエス								
カラーベース塗装	<p><カラーベースの調合></p> <table border="1"> <tr> <td>ハイアートNext</td> <td>100</td> <td>アクロベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>ブレンダー</td> <td>50</td> <td>シンナー</td> <td>60</td> </tr> </table> <p>①捨て吹きをする場合は、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、充分に指触乾燥するまで塗装間隔をとる</p>	ハイアートNext	100	アクロベース	100	ブレンダー	50	シンナー	60	ハイアートNext、 アクロベースなど カラーベース調色 ブレンダー・シンナーは 5～40（+リターダー）を 設定しています。 気温・面積に応じたシンナーを ご使用下さい
ハイアートNext	100	アクロベース	100							
ブレンダー	50	シンナー	60							
セッティング	5分以上 カラーベースのセッティングは十分に取って下さい									
アンダークリヤー塗装	アンダークリヤーはアクセルクリヤー各種を使用 塗装仕様は各クリヤーに従う 出来るだけ肌を作らないように薄く塗り重ねる	アクセルクリヤーシリーズ*								
セッティング	5分以上									
強制乾燥	強制乾燥 60℃×30分	乾燥設備								
中研ぎ	P2000ペーパーにて研磨 ゴミ取り等を行う	P2000ペーパー								
脱脂・清掃	塗装部をワックスオフライ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拭き取る	ワックスオフライト タックロス								
スピカクリヤー塗装	<p><アクセルスピカクリヤーTECOの調合></p> <table border="1"> <tr> <td>主剤</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>アクセルマルチハードナー</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>ウレタンエコブレンダー</td> <td>0～20</td> </tr> </table> <p>3回塗りを基本とし、40～60μの膜厚を付けてください 各毎インターバルを十分に取ながら塗り重ねる フラッシュオフは十分に取って下さい 特にゴミをつけないように注意する</p>	主剤	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	0～20	アクセルスピカクリヤーTECO アクセルマルチハードナー ウレタンエコブレンダー ガン設定 PACガン 吐出量 6～8 エア圧力 0.16～0.2MPa ガン距離 10～20cm 塗り回数 2.5～3回		
主剤	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	0～20									
セッティング	5分以上									
予備乾燥	40℃×10分	乾燥設備								
乾燥	60℃×40分 又は 80℃×25分 以上	乾燥設備								
磨き	①ゴミ付着部・クリヤータレ部をチェックする ②P2000ペーパー相当でゴミ付着部の凸部を研磨し平滑にする ③アブラロン2000（ミニD/A）で水研ぎする これ以降は熱をこもらせないように冷やしながら行う ④アブラロン4000に代え目消しと肌調整をする ⑤ウールパフを用いポーラシャインC20・T10で目消し肌調整をする ⑥スポンジパフを用いポーラシャインVF5で仕上げ磨き これ以降は熱をこもらせないように冷やしながら行う	アブラロン2000・4000 ポーラシャイン（C20・T10・VF5） D/Aミニサンダー ポリッシャー ウールパフ・スポンジパフ								

アクセルスピカクリヤーTエコ 塗装仕様（鏡面塗装仕様）（ぼかし塗装）

補修塗装工程	作業内容 ※ブロック塗装を原則として下さい！	使用材料
旧塗膜の足付け	プラス部はP800ペーパーにて研磨し、全体をP1000で研磨する クリヤーボカシ予定部はアブラロン2000又は、パフレックスブラックで丁寧に水研ぎし、最終極細目コンパウンドで足付け目消しを行う ※特にクリヤーぼかし部は丁寧に足付けする ぼかし塗装は極力目立ちにくい狭い箇所で行う	P800・P1000ペーパー アブラロン2000 パフレックスブラック 極細目コンパウンド ポーラシャインT10
脱脂、清掃	①塗装部をワックスオフライ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で塗装部を清浄する ※ぼかし部はハジキ易いので丁寧に脱脂する	ワックスオフライト タックロス ウエス
カラーベース塗装	<カラーベースの調合> ハイアートNext 100 アクロベース 100 ブレンダー 50 シンナー 60 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、十分に指触乾燥するまで塗装間隔をとる カラーベースのセッティングは十分に取って下さい	ハイアートNext、 アクロベースなど カラーベース調色 ブレンダー・シンナーは 5～40（+リターダー）を 設定しています。 気温・面積に応じたシンナーを ご使用下さい
アンダークリヤー塗装	アンダークリヤーはアクセルクリヤー各種を使用 塗装仕様は各クリヤーに従う 出来るだけ肌を作らないように薄く塗り重ねる	アクセルクリヤーシリーズ
セッティング 強制乾燥 中研ぎ	5分以上 強制乾燥 60℃×30分 P2000ペーパーにて水研ぎ	乾燥設備 P2000ペーパー
脱脂・清掃	塗装部をワックスオフライ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	ワックスオフライト タックロス
スピカクリヤー調合	ブロック塗装が基本ですが必要に応じて下記方法でボカシて下さい ①<スピカクリヤーTエコの調合> ②<ホカシナーの調合> 主剤 100 ①調合クリヤー 5 アクセルマルチハードナー 50 Tエコホカシシンナー 95 ウレタンエコブレンダー 0～20	アクセルスピカクリヤーTエコ アクセルマルチハードナー アクセルスピカクリヤーTエコ ホカシシンナー ウレタンエコブレンダー
ボカシシーラー塗装	クリヤーボカシ予定部にホカシシーラーを薄く2回塗装する	PACガン・SATAjet5000など ホカシ: オレノ5・SATAミニjet
クリヤーぼかし塗装	1)①クリヤーを、カラーベース塗装部中心に塗装し除々に広げる 2)①の残り塗料50:50ボカシシンナーをブレンドし、1)のボカシ際のみをなじませる 3)2)の残り塗料5:95ボカシシンナーをブレンドし、2)のボカシ際のみをなじませる 4)最後にボカシシンナー単独でぼかし際のみをなじませ塗り肌を整える	<ボカシ部ガン塗装標準条件> 塗装 ホカシ PAC オレノ5 吐出量 4～5 2～3 IA-圧力 0.12MPa 0.1MPa
セッティング 予備乾燥 乾燥	10分以上 40℃×10分 60℃×40分 又は 80℃×25分 以上	乾燥設備 乾燥設備
磨き	①ゴミ付着部・クリヤータレ部をチェックする ②P2000ペーパー相当でゴミ付着部の凸部を研磨し平滑にする ③アブラロン2000（ミニD/A）で水研する これ以降は熱をこもらせないように冷やしながら行う ④アブラロン4000に代え目消しと肌調整をする ⑤ウールパフを用いポーラシャインC20・T10で目消し肌調整をする ⑥スポンジパフを用いポーラシャインVF5で仕上げ磨きをする	アブラロン2000・4000 ポーラシャイン（C20・T10・VF5） D/Aミニサンダー ホリッシャー ウールパフ・スポンジパフ
ボカシ際の磨き	ネルウエスにポーラシャインVF5を用い、手磨きで力を入れずにボカシ際の磨き仕上げを行う ※スポンジパフ/ホリッシャーを用いる場合は、同様に力を入れずにボカシ際の磨き仕上げを軽く行う 磨き方向は、補修塗膜から新車塗膜に向かって軽く磨く ※ボカシ部の磨きでキワが出る場合はボカシ際の乾燥を強制乾燥30分追加又は、翌日磨きを行う	ポーラシャインVF5 ネルウエス スポンジパフ ホリッシャー

セルフリストアリングコート補修要領書(アクセルスピカクリヤーTエコ 鏡面塗装仕様)

2016年4月7日
イサム塗料株式会社

塗料構成

主剤	アクセルスピカクリヤーTエコ
ハードナー	アクセルマルチハードナー
シンナー	ウレタンエコブレンダー
ボカシシンナー	アクセルスピカクリヤーTエコ ボカシシンナー

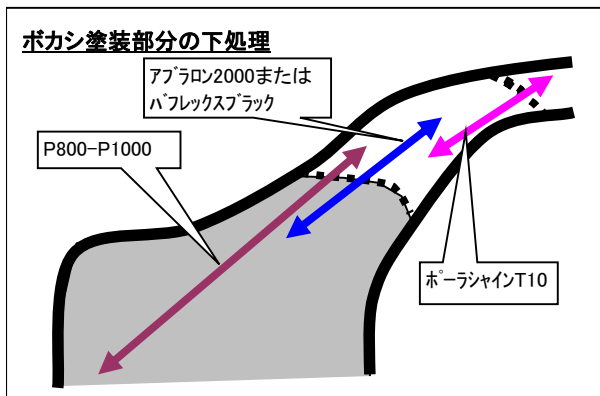
標準塗装条件

調合比 (重量比)	主剤	100	※スピカクリヤーTエコはブロック塗装が基本です スポット補修は基本的には推奨致しません ボカシ塗装を行う場合は、極力目立ちにくい 幅の狭い箇所を選んでください
	ハードナー	50	
	シンナー	0~20	
可使用時間	(20℃)	2時間	

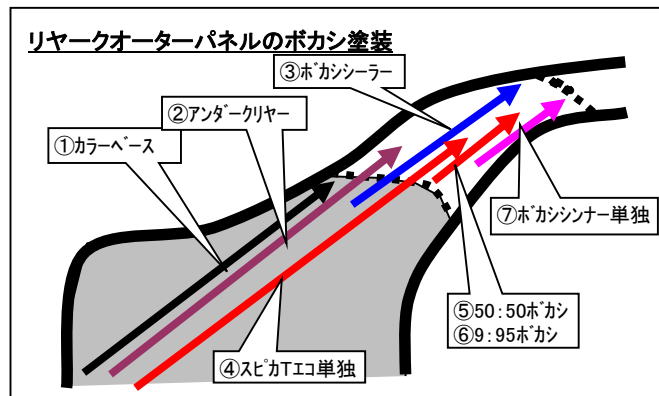
スプレーガン	推奨	口径	ガン距離	エア圧力	適用
	PAC 530-8c	1.4mm	10~20cm	0.15~0.20MPa	クリヤー用
	SATA Jet5000	1.3mm	10~15cm	0.15~0.20MPa	HVLPガン
	オレノ5	0.5mm	5~15cm	0.06~0.12MPa	ボカシ塗装
	SATA miniJET	1.0mm	5~15cm	0.15~0.20MPa	ボカシHVLP
塗り回数	2.5~3回				
フラッシュオフ	コート間	10分			
セッティング	室温	10分			
	強制	10分 (40℃予備乾燥)			
乾燥後膜厚	40~60μm				
乾燥時間		室温乾燥(23℃)		強制乾燥(60℃)	
	ダストフリー	25分		5分	
	テープフリー	8時間		40分	
	ポリッシュ可能	24時間		40分	

塗装手順

1. 下処理を図1のように行う
 2. カラーベースを塗装する(①) 以下、図2参照
 3. アンダークリヤーとしてアクセルクリヤーシリーズをカラーベースより広い範囲にぼかし塗装をする(②)
 4. アンダークリヤー乾燥後、ゴミ取りやぼかし際の調整の磨きを行う
 5. 脱脂・清掃を行う
 6. ボカシシーラー(塗装仕様書参照)を最終クリヤーのぼかし塗装部分に広く塗装する(③)
 7. アクセルスピカクリヤーTエコをアンダークリヤー塗装面全体にかかるように塗装し、ボカシシーラー上でボカシ塗装を行なう
 8. 上記6のボカシ部分に対して、調合済み塗料とボカシシンナーを50:50に調合したものをボカシ塗装をする(⑤)
 9. 上記7で使用した塗料に対してボカシシンナーを5:95の割合で更に追加してボカシ塗装する(⑥)
 10. ボカシシンナーをボカシ部分に塗装して、ミスト肌を調整する(⑦)
 11. 塗膜を乾燥させて塗装終了
- ※8~10のスプレー工程に関して、スプレーガンはSATA miniJETやオレノ5のような粒子が細くなるような口径0.5~0.8mm程度のスプレーガンを推奨します
- ※ボカシ部分の磨きに関してはポリッシャーの回転速度を低速に落とし、こまめに冷却しながら丁寧に肌調整してください



(図1)



(図2)

アクセルスピカクリヤーTエコ 塗装仕様(標準塗装仕様) (ブロック塗装)

補修塗装工程	作業内容	使用材料
旧塗膜の足付け ↓ 	プラサフ塗装部を、P800ペーパーで研磨し、全体をP1000ペーパーで足付け研磨する	P800・P1000ペーパー
脱脂、清掃 ↓ 	①塗装部をワックスオフライ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拭き取る ②エアブローを行いながらタッククロスで塗装部を清浄する	ワックスオフライト タックロス ウエス
カラーベース塗装 ↓ 	<カラーベースの調合> ハイアートNext 100 アクロベース 100 ブレンダー 50 シンナー 60 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、充分に指触乾燥するまで塗装間隔をとる。	ハイアートNext アクロベースなど カラーベース調色 ブレンダー・シンナーは 5~40(+リターダー)を 設定しています。 気温・面積に応じたシンナーを ご使用下さい
セッティング ↓ 	5分以上 カラーベースのセッティングは十分に取ってください。	
スピカクリヤー塗装 ↓ 	<アクセルスピカクリヤーTエコの調合> 主剤 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 0~15 3回塗りを基本とし、40~60μの膜厚を付けてください。 各毎インターバルを十分に取ながら塗り重ねる。 特にゴミをつけないように注意する。	アクセルスピカクリヤーTエコ アクセルマルチハードナー ウレタンエコブレンダー ガン設定 PACガン 吐出量 6~8 エア圧力 0.15~0.2MPa ガン距離 10~20cm 塗り回数 3回
セッティング ↓ 	5分以上	
予備乾燥 ↓ 	40℃×10分	乾燥設備
乾燥 ↓ 	60℃×40分 又は 80℃×25分 以上	乾燥設備
磨き ↓ 	①ゴミ付着部・クリヤータレ部をチェックする ②P2000ペーパー相当でゴミ付着部の凸部を水研ぎし平滑にする ③アブラロン2000(ミニD/A)で水研ぎする これ以降は熱をこもらせないように冷やしながらかう ④アブラロン4000に代え目消しと肌調整をする ⑤ウールパフを用いポーラシャインC20・T10で目消し肌調整をする ⑥スポンジパフを用いポーラシャインVF5で仕上げ磨きをする	アブラロン2000・4000 ポーラシャイン(C20・T10・VF5) D/Aミニサンダー ポリッシャー ウールパフ・スポンジパフ

[注意事項]

1. アクセルスピカクリヤーTエコは、ブロック塗装・鏡面塗装仕様を原則としてください。
2. 足付け・前処理は確実に行ってください。
3. ゴミ等の付着を防ぐため、ブース内で塗装してください。
特に標準塗装仕様は、最終のゴミ処理・磨きに時間がかかりますのでご注意ください。
4. カラーベースのセッティングは十分に取ってからクリヤーを塗装してください。
5. クリヤーの塗装は、塗り重ね毎のインターバルを十分に取ってください。
6. クリヤーの乾燥は、必ず強制乾燥を行ってください。
7. 最終仕上げで肌を均一にする必要があるため、モール等がある時は取り外してください。
8. ゴミ処理で、砥石などで深い傷をつけないように注意し処理してください。
9. ポリッシングする際にもパフキズを付けない様にポリッシャー自重で磨いてください。

アクセルスピカクリヤーTエコ 塗装仕様(標準塗装仕様) (ぼかし塗装)

補修塗装工程	作業内容 ※ブロック塗装を原則として下さい！	使用材料												
旧塗膜の足付け	<p>プラスフ部はP800ペーパーにて研磨し、全体をP1000で研磨する クリヤーボカシ予定部はアブラロン2000又は、パフレックスブラックで丁寧に水研ぎし、最終極細目コンパウンドで足付け目消しを行う ※特にクリヤーぼかし部は丁寧に足付けする ぼかし塗装の場合は極力目立ちにくい狭い箇所で行う</p>	<p>P800・P1000ペーパー アブラロン2000 パフレックスブラック 極細目コンパウンド ポーラシャインT10</p>												
脱脂、清掃	<p>①塗装部をワックスオフライ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拭き取る 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 ※耐擦り傷ぼかし部はハジキ易いので丁寧に脱脂する</p>	<p>ワックスオフライト タックロス ウエス</p>												
カラーベース塗装	<p><カラーベースの調合> <table border="0"> <tr> <td>ハイアートNext</td> <td>100</td> <td>アクロベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>ブレンダー</td> <td>50</td> <td>シンナー</td> <td>60</td> </tr> </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、</p> <p>カラーベースのセッティングは十分に取って下さい</p> </p>	ハイアートNext	100	アクロベース	100	ブレンダー	50	シンナー	60	<p>ハイアートNext アクロベースなど カラーベース調色 ブレンダー・シンナーは5~40(+リターダー)を設定しています。 気温・面積に応じたシンナーをご使用下さい</p>				
ハイアートNext	100	アクロベース	100											
ブレンダー	50	シンナー	60											
スピカクリヤー調合	<p>①<スピカクリヤーTエコの調合> ②<ボカシクリヤーの調合> <table border="0"> <tr> <td>主剤</td> <td>100</td> <td>①調合クリヤー</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>アクセルマルチハードナー</td> <td>50</td> <td>Tエコボカシシンナー</td> <td>95</td> </tr> <tr> <td>ウレタンエコブレンダー</td> <td>0~15</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> </p>	主剤	100	①調合クリヤー	5	アクセルマルチハードナー	50	Tエコボカシシンナー	95	ウレタンエコブレンダー	0~15			<p>アクセルスピカクリヤーTエコ アクセルマルチハードナー アクセルスピカクリヤーTエコボカシシンナー ウレタンエコブレンダー</p>
主剤	100	①調合クリヤー	5											
アクセルマルチハードナー	50	Tエコボカシシンナー	95											
ウレタンエコブレンダー	0~15													
ボカシシーラー塗装	<p>クリヤーボカシ予定部にボカシシーラーを薄く2回塗装する</p>	<p>PACガン・SATAjet5000など ボカシ: オレノ5・SATAミニjet</p>												
クリヤーぼかし塗装	<p>1)①クリヤーを、カラーベース塗装部中心に塗装し除々に広げる 2)①の残り塗料50:50ボカシシンナーをブレンドし、1)のボカシ際のミストをなじませる。 3)2)の残り塗料5:95ボカシシンナーをブレンドし、2)のボカシ際のミストをなじませる。 5)最後に、ボカシシンナー単独でぼかし際のミストをなじませ塗り肌を整える。</p>	<p><ボカシ部ガン塗装標準条件> <table border="0"> <tr> <td>塗装</td> <td>ボカシ</td> </tr> <tr> <td>PAC</td> <td>オレノ5</td> </tr> <tr> <td>吐出量</td> <td>4~5 2~3</td> </tr> <tr> <td>エア圧力</td> <td>0.12MPa 0.1MPa</td> </tr> <tr> <td>ガン距離</td> <td>8~15cm 3~5cm</td> </tr> <tr> <td>塗り回数</td> <td>2~3回 1~2回</td> </tr> </table> </p>	塗装	ボカシ	PAC	オレノ5	吐出量	4~5 2~3	エア圧力	0.12MPa 0.1MPa	ガン距離	8~15cm 3~5cm	塗り回数	2~3回 1~2回
塗装	ボカシ													
PAC	オレノ5													
吐出量	4~5 2~3													
エア圧力	0.12MPa 0.1MPa													
ガン距離	8~15cm 3~5cm													
塗り回数	2~3回 1~2回													
セッティング 予備乾燥 乾燥	<p>10分以上 40℃×10分 60℃×40分 又は 80℃×25分</p>	<p>乾燥設備 乾燥設備</p>												
磨き	<p>①ゴミ付着部・クリヤータレ部をチェックする ②P2000でゴミ付着部の凸部を水研ぎし平滑にする ③アブラロン2000(ミニD/A)水研ぎする これ以降は熱をこもらせないように冷やしながら行う ④アブラロン4000に変え目消しと肌調整をする ⑤ウールパフを用いポーラシャインC20・T10で目消し肌調整をする ⑥スポンジパフを用いポーラシャインVF5で仕上げ磨きをする</p>	<p>アブラロン2000・4000 ポーラシャイン(C20・T10・VF5) D/Aミニサンダー ホリツジャー ウールパフ・スポンジパフ</p>												
ボカシ際の磨き	<p>①ネルウエスにポーラシャインVF5を用い、手磨きで力を入れずにボカシ際の磨き仕上げを行う ※スポンジパフ/ホリツジャーを用いる場合は、同様に力を入れずにボカシ際の磨き仕上げを行う 磨き方向は、補修塗膜から新車塗膜に向かって軽く磨く ※ボカシ部の磨きでキワが出る場合はボカシ際の乾燥を強制乾燥30分追加又は、翌日磨きを行う</p>	<p>ポーラシャインVF5 ネルウエス スポンジパフ ホリツジャー</p>												

- [注意事項]
1. アクセルスピカクリヤーTエコは、ブロック塗装・鏡面塗装仕様を原則としてください。
 2. 足付け・前処理は確実に行ってください。
 3. ゴミ等の付着を防ぐため、ブース内で塗装してください。
特に標準塗装仕様は、最終のゴミ処理・磨きに時間がかかりますのでご注意ください。
 4. クリヤーの塗装は、塗り重ね毎のインターバルを十分に取ってください。
 5. クリヤーの乾燥は、必ず強制乾燥を行ってください。
 6. クリヤーボカシは磨き不要な程度にボカシして下さい。
 7. ボカシ際の磨き処理は力を入れずに仕上げてください。