

















鏡面塗装仕様(ボカシ塗装)

Mirror finish Application (Spot repair)

No	工程	作業内容	ポイント
1	下処理 	プラサフ塗装部をP800ペーパーで研磨し、全体をP1000で足付け研磨する クリヤーボカシ予定部はP2000ペーパーで研磨し、コンパウンドで足付けを行う	◆ ボカシ塗装は極力目立ちにくい狭い箇所で行う
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・粉塵をきれいに除去する
3	カーベース塗装 	カーベースの塗装は各種塗装仕様に準ずる	
4	セッティング 	セッティングは各種カーベースの塗装仕様に準じ、十分にセッティングを取る	
5	第1クリヤー 調合・塗装 	第1クリヤーはアクセルクリヤー各種を使用 塗装回数 2.5～3回 アクセル201ビーナスクリヤー アクセル301ルナクリヤー、301アポロンクリヤー アクセル401シリウスクリヤー、401C85クリヤー アクセル1001クリヤー	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ コート間にエアブローはしないこと ◆ 推奨膜厚：30～60 μm/DRY (各クリヤーに準ずる) ◆ 塗装仕様は各クリヤーに準ずる
6	セッティング 	23℃×5分以上	
7	乾燥 	強制乾燥：60℃×30分以上	
8	中研ぎ 	P2000ペーパーにて研磨 ゴミ取りおよび足付け研磨を行う	◆ 室温まで冷却後に研磨すること
9	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・粉塵をきれいに除去する
10	第2クリヤー調合 	塗料調合 アクセルスピカクリヤーTエコPlus 重量比 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%	

11	シーラー調合 	塗料調合(ホカシーラー) アクセルスピカクリヤー-TエコPlus 調合クリヤー アクセルスピカクリヤー-Tエコ ホカシンナー	重量比 5 95	◆ 調合クリヤーとは主剤とハードナーを混合したものを指します
12	ホカシーラー塗装 	ホカシーラー塗装 クリヤーホカシ予定部にホカシーラーを薄く2回塗装する		
13	第2クリヤー塗装 	クリヤー塗装 塗装回数 2.5~3回 ① クリヤーをカラーベース塗装部を中心に塗装し、徐々に塗り広げる(2~3回塗装) ② スプレーガンに入っている塗料に対してホカシンナーを50:50で混合して薄め、ホカシ際のミストをなじませる ③ 先ほどの残塗料に対してさらにホカシンナーを5:95で混合して薄め、ミストをなじませる ④ 最後にホカシンナー単独でスプレーし、ホカシ際のミストをなじませ、塗り肌を整える		◆ 推奨膜厚: 35~60 μm/DRY
14	セッティング 	23°C × 15分以上		
15	乾燥 	予備乾燥: 40°C × 10分 本乾燥: 60°C × 20分 以上		
16	ポリッシング 	①ゴミ付着部・クリヤー外部をチェックする。 ②P2000以上の細かいペーパー等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以上の細かいもので水研ぎする ④アブラロン4000で目消しと肌調整する ⑤ウールパフを用い、ポーラシャイン10で目消しをする ⑥スポンジパフを用い、ポーラシャイン10で肌調整を行う ⑦スポンジパフを用い、ポーラシャインVF5で最終磨きを行う		◆ 磨きの方向は補修部分から新車塗膜に向かって軽く磨くこと ◆ ③以降は熱をこもらせないように冷やしながら行う。 ◆ ホカシ部の磨きでキワが出る場合は強制乾燥を20分追加するか翌日まで乾燥させた後に磨くこと

スプレーガン設定

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2~1.4mm	0.15~0.2Mpa	1.5~2.5回転	15~25cm	3/5 - 4/5

ハードナーの選定(ボンネット・ドアパネル2枚程度の面積の場合)

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
ハードナー超速乾	■							
ハードナー速乾		■						
ハードナー標準			■					
ハードナー遅乾				■				
ハードナー超遅乾					■			

シンナーの選定(ボンネット・ドアパネル2枚程度の面積の場合)

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5フレンダー	■							
10フレンダー		■						
20フレンダー			■					
30フレンダー				■				
40フレンダー					■			

アクセルスピーカーTエコ Plusは、ブロック塗装・鏡面塗装を原則としてください。