











アクロベース 塗装仕様書

日産 KAB(アルティメイトメタルシルバー4M) 3コート仕様 【ブロック塗装】

2016.12.19作成

No	工程	作業内容	ポイント								
1	 プラサフ塗装	新品電着パーツの場合 ◆ EDシーラー (LS2)塗装 補修部に塗装する場合 適応プラサフ ◆ ウルトラスフFine (LS2) ◆ ウルトラスフC (LS)	◆ EDシーラー塗装後、ノンサン仕様で塗装する場合は、23℃で3時間以内に塗装すること。								
2	 下地処理	エア-工具 DRY P600 手研ぎ DRY P800	◆ プラサフの研磨はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ 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すること。 ◆ EDシーラーを塗装した場合は、規定時間内に塗装する場合に限り足付けは不要。								
3	 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・粉塵等を綺麗に除去する。 塗布した脱脂剤を清潔なウエスで拭き取り、エア-ブローを行う								
4	 調合	◆ 第1ベース(下塗りメタリックベース) 重量比 アクロベース 第1ベース 100 アクロベース 強化剤 5 アクロベースエコーンナー 60-70% ◆ 第2ベース(上塗りメタリックベース) 重量比 アクロベース 第2ベース 100 アクロベース 強化剤 5 アクロベースエコーンナー 60-70%	◆ 第1ベース、第2ベースの調色は、当社調色配合を参考に微調色を行う。※3コート用の配合データを必ず使用すること ◆ アクロベースエコーンナーでの希釈は、主剤と強化剤を調合した塗料に対して左記比率通りに調合すること。								
5	 第1ベース塗装 (下塗りメタリックベース)	◆ 第1ベース塗装 塗装回数 3-5回 色きめ ミディアムコート2-3回 ムラ取り ライトコート1-2回 ※ スプレーガン設定(イサムパッカン PAC-8の場合) <table border="1" data-bbox="383 1332 734 1400"> <tr> <td>塗出量(目盛)</td> <td>5</td> <td>7</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>エア-圧(MPa)</td> <td>0.1</td> <td>0.14</td> <td>0.18</td> </tr> </table>	塗出量(目盛)	5	7	9	エア-圧(MPa)	0.1	0.14	0.18	◆ 塗装前にエア-ブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 ◆ 色決めは隠蔽するまで塗り重ねを行うこと。 ◆ コート間はツヤが引けるまでエア-ブロー等を行うこと。 ※ 出来るだけ塗装肌を平滑にしてください
塗出量(目盛)	5	7	9								
エア-圧(MPa)	0.1	0.14	0.18								
6	 第2ベース塗装 (上塗りメタリックベース)	◆ 第2ベース塗装 塗装回数 3-4回 色きめ ミディアム-ライトコート3-4回 ※ スプレーガン設定(イサムパッカン PAC-8の場合) <table border="1" data-bbox="383 1545 734 1612"> <tr> <td>塗出量(目盛)</td> <td>5</td> <td>7</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>エア-圧(MPa)</td> <td>0.1</td> <td>0.14</td> <td>0.18</td> </tr> </table>	塗出量(目盛)	5	7	9	エア-圧(MPa)	0.1	0.14	0.18	◆ コート間は艶が引けるまでエア-ブロー等を行う。 ◆ メタリック感を塗板と確認しながら塗装回数を調整する。
塗出量(目盛)	5	7	9								
エア-圧(MPa)	0.1	0.14	0.18								
7	 セッティング	23℃×30分以上 または60℃×10分	◆ クリヤー戻しで色相が大きく変化する塗色なので、セッティングを十分確保してください								
8	 クリヤー塗装 (耐スリ傷性クリヤー)	◆ アクセルスピカクリヤー2エコを塗装する ※アクセルスピカクリヤー2エコの塗装仕様に準じる	※ 本塗色は少しでもクリヤー戻しが発生すると、色相が大きく変化します。(正面が暗く、スカンが明るくなる) いきなり艶を出すよう塗装せず、ライトコートの後、充分セッティングを取り、艶出し塗装を行うことがポイントです。								
9	 乾燥	※アクセルスピカクリヤー2エコの塗装仕様に準じる									
10	 ホリッング	※アクセルスピカクリヤー2エコの塗装仕様に準じる									