













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 【ボカシ塗装】

2016.12.19作成

No	工程	作業内容	ポイント								
1	 プラサフ塗装	適応プラサフ <ul style="list-style-type: none"> ◆ ウルトラサフFine (LS2) ◆ ウルトラサフC (LS2) 	◆ 各種サーフェーサー塗装仕様に準じて塗装すること。								
2	 下地処理	プラサフ部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クリヤーボカシ部 DRY P3000~4000	◆ プラサフ研磨はP600~800、旧塗膜部はP1500~2000、クリヤーボカシ部はP3000~4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、プラサフを塗装すること。								
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(下塗りメトリックベース) 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(上塗りメトリックベース) 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	 ボカシ剤塗装	◆ アクロベースボカシ剤を、第1ベースボカシ際周囲に2回塗装する	◆ 塗装気温、面積に応じて標準型、S型、SS型を使い分けてください								
6	 第1ベース塗装 (下塗りメトリックベース)	◆ 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(イサムパッカガン PAC-8の場合) <table border="1"> <tr> <td>塗出量(目盛)</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td>エア圧(MPa)</td> <td>0.08</td> <td>0.1</td> <td>0.14</td> </tr> </table>	塗出量(目盛)	4	5	7	エア圧(MPa)	0.08	0.1	0.14	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 1回目は補修部からボカシ際に向かって塗広げること。 ◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り広げること(3回目以降は同様) ※ 肌をなるべく平滑に塗装する。 ※ ボカシ際が黒ずまないように、サウ付かないように塗装する。
塗出量(目盛)	4	5	7								
エア圧(MPa)	0.08	0.1	0.14								
7	 ボカシ剤塗装	◆ アクロベースボカシ剤を、第2ベースボカシ際周囲に2回塗装する	◆ 塗装気温、面積に応じて標準型、S型、SS型を使い分けてください								
8	 第2ベース塗装 (上塗りメトリックベース)	◆ 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(イサムパッカガン PAC-8の場合) <table border="1"> <tr> <td>塗出量(目盛)</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td>エア圧(MPa)</td> <td>0.08</td> <td>0.1</td> <td>0.14</td> </tr> </table>	塗出量(目盛)	4	5	7	エア圧(MPa)	0.08	0.1	0.14	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 1回目は補修部からボカシ際に向かって塗り広げること。 ◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り広げること(3回目以降は同様) ※ 塗り重ねにより色相が変化し易い塗色のため、色相に注意して塗装すること。
塗出量(目盛)	4	5	7								
エア圧(MPa)	0.08	0.1	0.14								
9	 セッティング	23°C×30分以上 または60°C×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								
10	 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、スカシが明るくなる) 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。								
11	 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									
12	 ホリッピン	※アクセルスピカクリヤー2エコの塗装仕様に準じる									