












アクロベース 補修要領書

三菱 P62 レッドダイヤモンド【ブロック塗装】

初版2018.02

No	工程	作業内容	ポイント				
1	プラサフ類塗装 	推奨プラサフ類 ◆ EDシーラー（新品電着パーツの場合） ◆ ウルトラサフ Fine Plus ◆ ウルトラサフC	◆ プラサフ類はライトシールドシステムで明度調整を行う。				
2	下地処理 	プラサフ・旧塗膜 P600～800	◆ プラサフ・旧塗膜はP600～800ペーパーで丁寧に研磨する。				
3	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	◆ エアブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライトで脱脂する。				
4	アクロベース 調合 	<p>◆ 第1ベース 重量比</p> <p>アクロベース メタリックベース 100</p> <p>アクロベース 強化剤 5</p> <p>アクロベース エコシナー 60～70%</p> <p>◆ 第2ベース 重量比</p> <p>アクロベース カラーキャリアー 100</p> <p>アクロベース 強化剤 5</p> <p>アクロベース エコシナー 70～80%</p>	◆ 主剤と強化剤を調合した塗料に対し、左記の比率でアクロベースエコシナーを調合する。				
5	第1ベース塗装 	<p>◆ 第1ベース塗装 塗装回数 4～5回</p> <p>1回目 ミディアムコート 15～25%隠ぺい</p> <p>2回目以降 ミディアムウエットコート ～100%隠ぺい</p> <p>最終にコントロールコートを行う</p> <p>※ スプレーガン設定（イサムパッキングPac530-8）</p> <table border="1"> <tr> <td>吐出量</td> <td>5～9 目盛</td> </tr> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.1～0.18MPa</td> </tr> </table>	吐出量	5～9 目盛	エア圧	0.1～0.18MPa	<p>◆ 塗装前にエアブローとマククロスでホコリ等を取り除く。</p> <p>◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。</p> <p>※ 出来るだけ塗装肌を平滑にすること。</p>
吐出量	5～9 目盛						
エア圧	0.1～0.18MPa						
6	セッティング 	23°C × 10分以上					
7	第2ベース塗装 	<p>◆ 第2ベース塗装 塗装回数 3～4回</p> <p>1回目 ミディアムコート 20～30%着色</p> <p>2回目以降 ミディアムコート ～100%着色</p> <p>※ スプレーガン設定（イサムパッキングPac530-8）</p> <table border="1"> <tr> <td>吐出量</td> <td>5～9 目盛</td> </tr> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.1～0.18MPa</td> </tr> </table>	吐出量	5～9 目盛	エア圧	0.1～0.18MPa	<p>◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。</p> <p>◆ 色の濃さを塗板と確認しながら塗装回数を調整する。</p> <p>※ 塗り重ねにより色相が変化する易い塗色のため、色相に注意して塗装すること。</p>
吐出量	5～9 目盛						
エア圧	0.1～0.18MPa						
8	セッティング 	23°C × 10分以上	◆ クリヤー塗装時に戻しムラにならないよう充分セッティング時間を取る。				
9	クリヤー塗装 	<p>推奨クリヤー</p> <p>◆ アクセル201ビーマスクリヤー</p> <p>◆ アクセル301ルナクリヤー</p>	※ 極端な一度の厚塗りは避けること。				
10	乾燥 	<p>セッティング 23°C × 10～20分</p> <p>強制乾燥</p> <p>◆ アクセル201ビーマスクリヤー 60°C × 13分以上</p> <p>◆ アクセル301ルナクリヤー 60°C × 13分以上</p>					
11	ポリッシング 	各種ポリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ポリッシングシステム ノンシリコンの水性コンパウンドを使用したポリッシングシステム				

アクロベース 補修要領書

三菱 P62 レッドダイヤモンド 【ボカシ塗装】

初版2018.02

№	工程	作業内容	ポイント																
1	プラサフ塗装	推奨プラサフ <ul style="list-style-type: none"> ◆ ウルトラサフ Fine Plus ◆ ウルトラサフC 	◆ プラサフはライトシートシステムで明度調整を行う。																
2	下地処理	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">プラサフ部</td> <td style="width: 30%;">P600～800</td> </tr> <tr> <td>旧塗膜全体</td> <td>P2000</td> </tr> <tr> <td>クラーボカシ部</td> <td>P4000</td> </tr> </table>	プラサフ部	P600～800	旧塗膜全体	P2000	クラーボカシ部	P4000	◆ P600～800ペーパーを用いてプラサフ部を研磨する。 ◆ アブラロンP2000でボカシ際やクラー塗装部、アブラロン4000でクラーボカシ部を研磨する。										
プラサフ部	P600～800																		
旧塗膜全体	P2000																		
クラーボカシ部	P4000																		
3	脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	◆ エアブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライトで脱脂する。																
4	アクロベース 調合	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">◆ 第1ベース</td> <td style="width: 40%;">重量比</td> </tr> <tr> <td> アクロベース メトリックベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td> アクロベース 強化剤</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td> アクロベースエコーシナー</td> <td>60～70%</td> </tr> <tr> <td>◆ 第2ベース</td> <td>重量比</td> </tr> <tr> <td> アクロベース カラークラー</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td> アクロベース強化剤</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td> アクロベースエコーシナー</td> <td>70～80%</td> </tr> </table>	◆ 第1ベース	重量比	アクロベース メトリックベース	100	アクロベース 強化剤	5	アクロベースエコーシナー	60～70%	◆ 第2ベース	重量比	アクロベース カラークラー	100	アクロベース強化剤	5	アクロベースエコーシナー	70～80%	◆ 主剤と強化剤を調合した塗料に対して、左記の比率でアクロベースエコーシナーを調合する。
◆ 第1ベース	重量比																		
アクロベース メトリックベース	100																		
アクロベース 強化剤	5																		
アクロベースエコーシナー	60～70%																		
◆ 第2ベース	重量比																		
アクロベース カラークラー	100																		
アクロベース強化剤	5																		
アクロベースエコーシナー	70～80%																		
5	第1ベース塗装	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">◆ 第1ベース塗装</td> <td style="width: 40%;">塗装回数 4～5回</td> </tr> <tr> <td> 1回目 ミディアムコート</td> <td>15～25%隠ぺい</td> </tr> <tr> <td> 2回目以降 ミディアムウェットコート</td> <td>～100%隠ぺい</td> </tr> <tr> <td colspan="2">最終にコントロールコートを行う</td> </tr> <tr> <td colspan="2">※ スプレーガン設定 (イサムパッキングPac530-8)</td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black;">吐出力</td> <td style="border: 1px solid black;">6～8 目盛</td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black;">エア圧</td> <td style="border: 1px solid black;">0.08～0.12MPa</td> </tr> </table>	◆ 第1ベース塗装	塗装回数 4～5回	1回目 ミディアムコート	15～25%隠ぺい	2回目以降 ミディアムウェットコート	～100%隠ぺい	最終にコントロールコートを行う		※ スプレーガン設定 (イサムパッキングPac530-8)		吐出力	6～8 目盛	エア圧	0.08～0.12MPa	◆ 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。 ◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り広げる(3回目以降は同様) ※ 出来るだけ塗装肌を平滑にすること。 ※ 必要に応じてボカシ部に散ったミストをタックロスで除去すること。ボカシ剤等は使用しないこと。		
◆ 第1ベース塗装	塗装回数 4～5回																		
1回目 ミディアムコート	15～25%隠ぺい																		
2回目以降 ミディアムウェットコート	～100%隠ぺい																		
最終にコントロールコートを行う																			
※ スプレーガン設定 (イサムパッキングPac530-8)																			
吐出力	6～8 目盛																		
エア圧	0.08～0.12MPa																		
6	ニコシ塗装	① 第1ベース: 第2ベース=30:70 上記配合の塗料をボカシ際を中心に1～2回塗装する ② 第1ベース: 第2ベース=10:90 上記配合の塗料をボカシ際を中心に1～2回塗装する	◆ ボカシ際に色相差が出る場合は①でニコシ塗装を行う。 ◆ 補修部からボカシ際までグラデーションがかかるように塗装する。 ◆ 必要に応じて②でニコシ塗装を行う。																
7	セッティング	23℃ × 10分以上																	
8	第2ベース塗装	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">◆ 第2ベース塗装</td> <td style="width: 40%;">塗装回数 2～4回</td> </tr> <tr> <td> 1回目 ミディアムコート</td> <td>20～30%着色</td> </tr> <tr> <td> 2回目以降 ミディアムコート</td> <td>～100%着色</td> </tr> <tr> <td colspan="2">※ スプレーガン設定 (イサムパッキングPac530-8)</td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black;">吐出力</td> <td style="border: 1px solid black;">6～8 目盛</td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black;">エア圧</td> <td style="border: 1px solid black;">0.08～0.12MPa</td> </tr> </table>	◆ 第2ベース塗装	塗装回数 2～4回	1回目 ミディアムコート	20～30%着色	2回目以降 ミディアムコート	～100%着色	※ スプレーガン設定 (イサムパッキングPac530-8)		吐出力	6～8 目盛	エア圧	0.08～0.12MPa	◆ 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。 ◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り広げる(3回目以降は同様)。 ◆ 色の濃さを塗板と確認しながら塗装回数を調整する。 ※ 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。				
◆ 第2ベース塗装	塗装回数 2～4回																		
1回目 ミディアムコート	20～30%着色																		
2回目以降 ミディアムコート	～100%着色																		
※ スプレーガン設定 (イサムパッキングPac530-8)																			
吐出力	6～8 目盛																		
エア圧	0.08～0.12MPa																		
9	セッティング	23℃ × 15分以上	◆ クラー塗装時に戻しムラにならないよう充分セッティング時間を取る。																
10	クラー塗装	推奨クラー <ul style="list-style-type: none"> ◆ アクセル201ビーマスクリヤー ◆ アクセル301ルナクラー 	※ 極端な一度の厚塗りは避けること。																
11	乾燥	セッティング 23℃ × 10～20分 強制乾燥 <ul style="list-style-type: none"> ◆ アクセル201ビーマスクリヤー 60℃ × 13分以上 ◆ アクセル301ルナクラー 60℃ × 13分以上 																	
12	ホリッシング	各種ホリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ホリッシングシステム ナシリコンの水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム																

アクロベース 補修要領書

三菱 P62 レッドダイヤモンド 【PPバンパー補修塗装】

初版2018.02

No	工程	作業内容	ポイント																
1	 プラサフ塗装	推奨プラサフ <ul style="list-style-type: none"> ◆ ウルトラスフ Fine Plus ◆ ウルトラスフC (PP系バンパー仕様を適用する)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ バンパー素地が露出している場合は、アンダープライマーを塗装してからプラサフを塗装する。 ◆ 推奨プラサフ PP系バンパー仕様 <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>ウルTRASフFinePlus</td> <td>100</td> <td>ウルTRASフC</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>専用硬化剤</td> <td>20</td> <td>アクセルマルチハードナー</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>マルチソフトナー</td> <td>5</td> <td>マルチソフトナー</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>シンナー</td> <td>10~40%</td> <td>シンナー</td> <td>10~40%</td> </tr> </table> 	ウルTRASフFinePlus	100	ウルTRASフC	100	専用硬化剤	20	アクセルマルチハードナー	5	マルチソフトナー	5	マルチソフトナー	20	シンナー	10~40%	シンナー	10~40%
ウルTRASフFinePlus	100	ウルTRASフC	100																
専用硬化剤	20	アクセルマルチハードナー	5																
マルチソフトナー	5	マルチソフトナー	20																
シンナー	10~40%	シンナー	10~40%																
2	 下地処理	【ブロック塗装】【ホカシ塗装】の下地処理工程に準じる。																	
3	 脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	◆ エアブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライトで脱脂する。																
4	 アクロベース 調合	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>◆ 第1ベース</td> <td style="text-align: right;">重量比</td> </tr> <tr> <td> アクロベース メタリックベース</td> <td style="text-align: right;">100</td> </tr> <tr> <td> アクロベース 強化剤</td> <td style="text-align: right;">5</td> </tr> <tr> <td> アクロベースエコシンナー</td> <td style="text-align: right;">60~70%</td> </tr> <tr> <td>◆ 第2ベース</td> <td style="text-align: right;">重量比</td> </tr> <tr> <td> アクロベース カラークリヤー</td> <td style="text-align: right;">100</td> </tr> <tr> <td> アクロベース強化剤</td> <td style="text-align: right;">5</td> </tr> <tr> <td> アクロベースエコシンナー</td> <td style="text-align: right;">70~80%</td> </tr> </table>	◆ 第1ベース	重量比	アクロベース メタリックベース	100	アクロベース 強化剤	5	アクロベースエコシンナー	60~70%	◆ 第2ベース	重量比	アクロベース カラークリヤー	100	アクロベース強化剤	5	アクロベースエコシンナー	70~80%	◆ 主剤と強化剤を調合した塗料に対して、左記の比率でアクロベースエコシンナーを調合する。
◆ 第1ベース	重量比																		
アクロベース メタリックベース	100																		
アクロベース 強化剤	5																		
アクロベースエコシンナー	60~70%																		
◆ 第2ベース	重量比																		
アクロベース カラークリヤー	100																		
アクロベース強化剤	5																		
アクロベースエコシンナー	70~80%																		
5	 アクロベース 塗装	※【ブロック塗装】【ホカシ塗装】に準じる。																	
6	 セッティング	23°C×10分以上	◆ クリヤー塗装時に戻しムラにならないよう充分セッティング時間を取る。																
7	 クリヤー塗装	推奨クリヤー <ul style="list-style-type: none"> ◆ アクセル201ビーンナスクリヤー ◆ アクセル301ルナクリヤー (PP系バンパー仕様を適用する)	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 推奨クリヤー PP系バンパー仕様 <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td></td> <td style="text-align: right;">ビーンナスクリヤー</td> <td style="text-align: right;">ルナクリヤー</td> </tr> <tr> <td>主剤</td> <td style="text-align: right;">100</td> <td style="text-align: right;">100</td> </tr> <tr> <td>アクセルマルチハードナー</td> <td style="text-align: right;">50</td> <td style="text-align: right;">34</td> </tr> <tr> <td>マルチソフトナー</td> <td style="text-align: right;">5</td> <td style="text-align: right;">5</td> </tr> <tr> <td>シンナー</td> <td style="text-align: right;">5~25%</td> <td style="text-align: right;">5~25%</td> </tr> </table> 		ビーンナスクリヤー	ルナクリヤー	主剤	100	100	アクセルマルチハードナー	50	34	マルチソフトナー	5	5	シンナー	5~25%	5~25%	
	ビーンナスクリヤー	ルナクリヤー																	
主剤	100	100																	
アクセルマルチハードナー	50	34																	
マルチソフトナー	5	5																	
シンナー	5~25%	5~25%																	
8	 乾燥	セッティング 23°C × 10~20分 強制乾燥 60°C × 30分以上	◆ プラスチック素材のため、乾燥機使用の場合は照射距離に注意する。																
9	 ホリッシング	各種ホリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ホリッシングシステム ノシリコンの水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム																