












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ト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 	◆ 第1ベース アクロベース メタリックベース アクロベース 強化剤 アクロベースエコーシナー ◆ 第2ベース アクロベース カラーキャリアー アクロベース 強化剤 アクロベースエコーシナー	重量比 100 5 60～70% 重量比 100 5 70～80%	◆ 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ーシナーを調合する。			
5	第1ベース塗装 	◆ 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(イサムパッカガンPac530-8) <table border="1" data-bbox="383 1131 734 1198"> <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	◆ 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。 ◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ※ 出来るだけ塗装肌を平滑にすること。
吐出量	5～9 目盛						
エア圧	0.1～0.18MPa						
6	セッティング 	23℃×10分以上					
7	第2ベース塗装 	◆ 第2ベース塗装 塗装回数 3～4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(イサムパッカガンPac530-8) <table border="1" data-bbox="383 1444 734 1512"> <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	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 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する易い塗色のため、色相に注意して塗装すること。
吐出量	5～9 目盛						
エア圧	0.1～0.18MPa						
8	セッティング 	23℃×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 	推奨クリヤー ◆ アクセル201ビーマスクリヤー ◆ アクセル301ルナクリヤー	※ 極端な一度の厚塗りは避けること。				
10	乾燥 	セッティング 23℃×10～20分 強制乾燥 ◆ アクセル201ビーマスクリヤー 60℃×13分以上 ◆ アクセル301ルナクリヤー 60℃×13分以上					
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

No	工程	作業内容	ポイント				
1	プラサフ塗装	推奨プラサフ ◆ ウルトラスフ Fine Plus ◆ ウルトラスフ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	プラサフ部 P600～800 旧塗膜全体 P2000 クリヤーボカシ部 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でボカシ際やクリヤー塗装部、アブラロン4000でクリヤーボカシ部を研磨する。				
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	◆ 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 カラークリヤー 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。				
5	第1ベース塗装	◆ 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(イサムパッカンPac530-8) <table border="1"> <tr> <td>吐出量</td> <td>6～8 目盛</td> </tr> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.08～0.12MPa</td> </tr> </table>	吐出量	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。
吐出量	6～8 目盛						
エア圧	0.08～0.12MPa						
6	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	◆ 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(イサムパッカンPac530-8) <table border="1"> <tr> <td>吐出量</td> <td>6～8 目盛</td> </tr> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.08～0.12MPa</td> </tr> </table>	吐出量	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。
吐出量	6～8 目盛						
エア圧	0.08～0.12MPa						
9	セッティング	23℃×15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。				
10	クリヤー塗装	推奨クリヤー ◆ アクセル201ピナーナスクリヤー ◆ アクセル301ルナクリヤー	※ 極端な一度の厚塗りには避けること。				
11	乾燥	セッティング 23℃×10～20分 強制乾燥 ◆ アクセル201ピナーナスクリヤー 60℃×13分以上 ◆ アクセル301ルナクリヤー 60℃×13分以上					
12	ホリッジング	各種ホリッジングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ホリッジングシステム シリコンの水性コンパウンドを使用したホリッジングシステム				

