









ピュアWSクリヤー

初版：2021/1/20

改訂：

標準塗装仕様

Standard Application(Spot repair)

No	工程	作業内容	ポイント
1	 カラーベース塗装	カラーベースの塗装は各種塗装仕様に準ずる カラーベースはAXUZ DRYです。	
2	 セッティング	セッティングはAXUZ DRY塗装仕様に準じ、 十分にセッティングを取ること 20分以上/23℃	◆ AXUZ DRYの乾燥時間は湿度にも影響します
3	 調合	塗料調合 重量比 ① ピュアWSクリヤー 主剤 100 ② ピュアWSクリヤー 硬化剤 50 ↓ 攪拌1分 ③ ピュアWSクリヤー 希釈剤 35 ↓ 攪拌1分 ④ ピュアWSクリヤー コントローラー 20 攪拌1分	◆ 主剤に対して、①～④の順で調合してください。 また、調合時各工程でよく攪拌してください。 ◆ ホットライフ 23℃:1時間
4	 塗装	クリヤー塗装 塗装回数 1.5～2回 ライトコート～ミディアムコート+ウェットコート フラッシュオフなし	◆ 推奨膜厚:30～50 μm/DRY
5	 ※ホガシ塗装	※ホガシ際塗装(必要時にご利用ください) 調合塗料:ピュアWSクリヤー コントローラー=100:70で 混合したものをホガシ際に塗装し、ミストを馴染ませる。	◆ クリヤーホガシ予定部P2000で研磨し、 極細目コンパウンドで足付けを行う。 ◆ 混合時はよく攪拌してください。 ◆ 口径の小さい(1.0mm)スプレーガンでの 塗装を推奨
6	 セッティング	23℃×15分以上	◆ クリヤーの乳白色が透明になるまでセッティングをおいてください。
7	 乾燥	60℃×60分以上	
8	 ホリッシング	各種ホリッシングシステム参照 ◆ MIRKAホリッシングシステム	◆ ゴミ処理はP2000以上で行ってください。

スプレーガン設定 (SATAjetX5500)

ライトコート～ミディアムコート

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.2～1.3mm	0.2MPa	2回転	15～20cm	2/3 - 4/5	40～60cm/s

ウェットコート

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.2～1.3mm	0.2MPa	2回転	15～20cm	2/3 - 4/5	30～40cm/s