






トヨタ 3U9(エモーショナルレッドⅢ) ブロック塗装

No	工程	作業内容	ポイント																
1	プラサフ塗装 	推奨プラサフ類 ◆EDシーラー Plus(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 バンパーを補修する場合、PP素地が露出している箇所はアンダープライマーエコを塗装し、プラサフ類は各種PPバンパー仕様とする	◆プラサフ類はライトシートシステムで明度調整を行う。(LS③)																
2	下地処理 	プラサフ・旧塗膜 P800～1000	◆プラサフ・旧塗膜部はP800～1000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	調合 	<table border="0"> <tr> <td>◆第1ベース</td> <td>重量比</td> </tr> <tr> <td>アクロベース メタリックベース</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 エコシナー</td> <td>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 メタリックベース</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 エコシナー</td> <td>70%</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 エコシナー	70%	◆第2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 エコシナー	70%	◆アクロベースエコシナーでの希釈は、メタリックベースをよく攪拌した後にメタリックベースに対して比率通りに調合する。
◆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 エコシナー	70%																		
◆第2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 エコシナー	70%																		
5	第1ベース塗装 	<table border="0"> <tr> <td>◆第1ベース塗装</td> <td>塗装回数 3～4回</td> </tr> <tr> <td>1回目</td> <td>ミディアムコート 20～30%隠蔽</td> </tr> <tr> <td>2回目以降</td> <td>ミディアムウエットコート ～100%隠蔽</td> </tr> <tr> <td colspan="2">最終にコントロールコートを行う</td> </tr> </table>	◆第1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%隠蔽	2回目以降	ミディアムウエットコート ～100%隠蔽	最終にコントロールコートを行う		◆塗装前にエアブローとタッククロスでホコリ等を取り除く。 ◆コート間はツヤが引く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。								
◆第1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%隠蔽																		
2回目以降	ミディアムウエットコート ～100%隠蔽																		
最終にコントロールコートを行う																			
6	セッティング 	23°C × 15分以上																	
7	第2ベース塗装 	<table border="0"> <tr> <td>◆第2ベース塗装</td> <td>塗装回数 3～4回</td> </tr> <tr> <td>1回目</td> <td>ミディアムウエットコート 20～30%着色</td> </tr> <tr> <td>2回目以降</td> <td>ミディアムウエットコート ～100%着色</td> </tr> </table>	◆第2ベース塗装	塗装回数 3～4回	1回目	ミディアムウエットコート 20～30%着色	2回目以降	ミディアムウエットコート ～100%着色	◆コート間はツヤが引く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 3～4回																		
1回目	ミディアムウエットコート 20～30%着色																		
2回目以降	ミディアムウエットコート ～100%着色																		
8	セッティング 	23°C × 15分以上	◆クリアー塗装時に戻しムラにならないよう十分にセッティングをとる。																

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/アホロンクリヤー セルフリストアリングコート対応車種推奨クリヤー ◆アクセルスピカクリヤーTエコPlus クリヤー塗装 各種クリヤーの塗装仕様書参照 バンパーへの塗装は各バンパー仕様に準ずる	※ 調合は各クリヤーの仕様による。 ※ 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°C × 10～20分 強制乾燥 ◆アクセル201ビーマスクリヤー 60°C × 13分以上 ◆アクセル301ルナ/アホロンクリヤー 60°C × 13分以上 ◆アクセルスピカクリヤーTエコPlus 60°C × 20分以上	
11	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 ノン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。

スプレーガン設定

◆ 第1ベース塗装

口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3-1.4mm	0.14-0.15MPa	2回転開き	15cm	3/5-4/5

◆ 第2ベース塗装




口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3-1.4mm	0.14-0.15MPa	2・1/4回転開き	15cm	5/6




アクロベース

初版：2021/7/5

改定：

トヨタ 3U9(エモーショナルレッドⅢ) ボカシ塗装

No	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装 	推奨プラサフ類 ◆ウルトラサフ Fine Plus ◆ウルトラサフ C バンパーを補修する場合、PP素地が露出している箇所はアンダープライマー-Eコを塗装し、プラサフ類は各種PPバンパー仕様とする	◆ 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 	プラサフ部 P800～1000 旧塗膜全体 P2000 クリヤーボカシ部 P4000	◆ P800～1000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P4000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	調合 	◆第1ベース(色決め) 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 エコシナー 70% ◆第1ベース(ボカシ) 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 エコシナー 100% ◆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 プレンダー 70%	◆ アクロベースエコシナーでの希釈は、メタリックベースをよく攪拌した後にメタリックベースに対して比率通りに調合する。
5	第1ベース塗装(色決め) 	◆ 第1ベース 色決め塗装 塗装回数 3～4回 1回目 ミディアムコート 15～25%隠蔽 2回目以降 ミディアムウエットコート ～100%隠蔽 最終にコントロールコートを行う	◆ 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を取り除く。 ◆ コート間はツヤが引くまでエアブロー等を行う。 ◆ 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。
6	第1ベース塗装(ボカシ) 	◆ 第1ベース ボカシ塗装 塗装回数 1～2回 1回目 ミディアムコート 2回目以降 ミディアムコート	◆ コート間はツヤが引くまでエアブロー等を行う。 ◆ 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。 ※ 必要に応じてボカシ際に散ったミストをタックロスで除去する。 この時はボカシ剤は使用しないこと。

7	セッティング 	23°C × 15分以上	
8	ボカシ剤 塗装 	ボカシ際部にボカシ剤を塗装	
9	第2ベース塗装 	◆ 第2ベース 色決め～ボカシ塗装 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	◆ コート間はツヤが引くまでエアブロー等を行う。 ◆ ガンスピードを速めにし、通常よりもパターン重ねを多く塗装する。 ◆ 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。 ※ ボカシ剤が乾いている時は追加で塗装すること。 ※ 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。
9	セッティング 	23°C × 15分以上	◆ クリヤー塗装時に戻しムラにならないよう十分にセッティングをとる。
11	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/アホロンクリヤー セルフリストアリングコート対応車種推奨クリヤー ◆ アクセルスピカクリヤーTエコPlus クリヤー塗装 各種クリヤーの塗装仕様書参照 バンパーへの塗装は各バンパー仕様に準ずる	※ 調合は各クリヤーの仕様による。 ※ 極端な一度の厚塗りは避けること
12	乾燥 	セッティング 23°C × 10～20分 強制乾燥 ◆ アクセル201ビーマスクリヤー 60°C × 13分以上 ◆ アクセル301ルナ/アホロンクリヤー 60°C × 13分以上 ◆ アクセルスピカクリヤーTエコPlus 60°C × 20分以上	
12	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。

スプレーガン設定

◆ 第1ベース 色決め塗装

口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3-1.4mm	0.1-0.12MPa	1・3/4-2回転開き	15cm	3/5-4/5

◆ 第1ベース ボカシ塗装

口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3-1.4mm	0.08-0.1MPa	1・3/4-2回転開き	20cm	3/5-4/5

◆ 第2ベース 色決め～ボカシ塗装

口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3-1.4mm	0.1-0.15MPa	2・1/4回転開き	15cm	5/6