












## ハイアートNext

初版：2021/7/5  
改定：

### 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-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・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 	◆第1ベース ハイアートNext メタリックベース 重量比 100 ハイアートNext 強化剤 5 ハイアートNext ブレンダー 50% ◆第2ベース ハイアートNext カラークリヤー 重量比 100 ハイアートNext 強化剤 5 ハイアートNext ブレンダー 50%	◆ ハイアートNextブレンダーでの希釈は、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 	◆ 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。
6	セッティング 	23℃×15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。
8	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・1/4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

## ハイアートNext

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。
2	下地処理 	プラサフ部 P800～1000 旧塗膜全体 P2000 クリヤーホカシ部 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でホカシ際やクリヤー塗装部、アブラロンP4000でクリヤーホカシ部を研磨する。
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 ハイアートNext メタリックベース              100 ハイアートNext 強化剤                              5 ハイアートNext ブレンダー                              50% ◆第1ベース(ホカシ)                              重量比 ハイアートNext メタリックベース              100 ハイアートNext 強化剤                              5 ハイアートNext ブレンダー                              100% ◆第2ベース    重量比 ハイアートNext カラークリヤー                      100 ハイアートNext 強化剤                              5 ハイアートNext ブレンダー                              50%	◆ ハイアートNextブレンダーでの希釈は、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。

<p>6</p> <p>第1ベース塗装 (ホカシ)</p> 	<p>◆ 第1ベース ホカシ塗装</p> <p style="text-align: right;">塗装回数 1~2回</p> <p>1回目 ミディアムコート 2回目以降 ミディアムコート</p>	<p>◆ コート間はツヤが引くまでエアブロー等を行う。</p> <p>◆ 補修部からホカシ際に向かって塗り広げる。</p> <p>◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り広げる。</p> <p>※ 必要に応じてホカシ際に散ったミストをタッククロスで除去する。 この時はホカシ剤は使用しないこと。</p>
<p>7</p> <p>セッティング</p> 	<p>23°C × 15分以上</p>	
<p>8</p> <p>ホカシ剤 塗装</p> 	<p>ホカシ際部にホカシ剤を塗装</p>	
<p>9</p> <p>第2ベース塗装</p> 	<p>◆ 第2ベース 色決め~ホカシ塗装</p> <p style="text-align: right;">塗装回数 3~4回</p> <p>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</p>	<p>◆ コート間はツヤが引くまでエアブロー等を行う。</p> <p>◆ ガンスピートを速めにし、通常よりもパターン重ねを多く塗装する。</p> <p>◆ 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)</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>※ ホカシ剤が乾いている時は追加で塗装すること。</p> <p>※ 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。</p>
<p>10</p> <p>セッティング</p> 	<p>23°C × 15分以上</p>	<p>◆ 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。</p>
<p>11</p> <p>クリヤー塗装</p> 	<p>推奨クリヤー</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ アクセル201ビータースクリヤー</li> <li>◆ アクセル301ルナクリヤー/アポロンクリヤー</li> </ul> <p>セルフリストアリングコート対応車種推奨クリヤー</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ アクセルスピカクリヤーTエコPlus</li> </ul> <p>クリヤー塗装</p> <p>各種クリヤーの塗装仕様書参照</p> <p>バンパーへの塗装は各バンパー仕様に準ずる</p>	<p>※ 調合は各クリヤーの仕様による。</p> <p>※ 極端な一度の厚塗りは避けること</p>
<p>12</p> <p>乾燥</p> 	<p>セッティング 23°C × 10~20分</p> <p>強制乾燥</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ アクセル201ビータースクリヤー 60°C × 13分以上</li> <li>◆ アクセル301ルナ/アポロンクリヤー 60°C × 13分以上</li> <li>◆ アクセルスピカクリヤーTエコPlus 60°C × 20分以上</li> </ul>	
<p>13</p> <p>ポリッシング</p> 	<p>各種ポリッシングシステム参照</p>	<p>◆ 推奨システム MIRKAポリッシングシステム ノシリコンの水溶性コンパウンドを使用したポリッシングシステム。</p>

## 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	2回転開き	15cm	3/5-4/5

### ◆ 第1ベース ホカシ塗装

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	2回転開き	20cm	3/5-4/5

### ◆ 第2ベース 色決め～ホカシ塗装

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	0.14-0.15MPa	2・1/4回転開き	15cm	5/6