







### 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 ◆ピュアWSプラサフ 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。(推奨LS③) ※ピュアWSプラサフはグレーを塗装  ※ピュアWSプラサフを塗装する場合はピュアWSバンパープライマーを塗装
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 水系脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	◆ エアブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライト、AXUZ DRY エコワックスオフNEWの順に脱脂する。
4	調合 	◆第1ベース AXUZ DRY メタリックベース 重量比 100 AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー 50 ◆第2ベース AXUZ DRY カラークリヤー 重量比 100 AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー 50	◆ AXUZ DRY バランサーミディアム/スローは、調色品をよく攪拌してから左記比率で調合し、十分に攪拌を行う。
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 ウェットコート 35～45%隠蔽 2回目以降 ミディアムウェットコート ～100%隠蔽 最後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。 ◆ ガンスピートを速めにし、通常よりもパターン重ねを多く塗装する。 ◆ 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/アポロンクリヤー ◆アクアスLV201クリヤー ◆ピュアWS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/アポロンクリヤー 60°C × 13分以上 ◆アクアスLV201クリヤー 60°C × 30分以上 ◆アクセルスピカクリヤー-TエコPlus 60°C × 20分以上 ◆ピュアWSクリヤー 60°C × 60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 SATA jet 5500B 1.2W

◆ 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
1.2mm	0.14-0.15MPa	1・3/4-2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
1.2mm	0.14-0.15MPa	1・3/4-2回転開き	15cm	5/6

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 ◆ピュアWSプラサフ 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。(推奨LS③) ※ピュアWSプラサフはグレーを塗装  ※ ピュアWSプラサフを塗装する場合はピュアWSバンパープライマーを塗装
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 水系脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	◆ エアブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライト、AXUZ DRY エコワックスオフNEWの順に脱脂する。
4	調合 	◆第1ベース(色決め) 重量比 AXUZ DRY メタリックベース 100 AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー 50 ◆第1ベース(ホカシ) 重量比 AXUZ DRY メタリックベース 100 AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー 100 ◆第2ベース 重量比 AXUZ DRY カラークリヤー 100 AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー 50 ◆アンダークリヤー 重量比 AXUZ DRY ミキシングクリヤー 100 AXUZ DRY コントローラー 100	◆ AXUZ DRY バランサーミディアム/スローは、調色品をよく攪拌してから左記比率で調合し、十分に攪拌を行う。
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 ミディアムウエットコート 30～40%隠蔽 2回目以降 ミディアムウエットコート ～100%隠蔽 最後にコントロールコートを行う	◆ 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装する。(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(ホカシ) 	◆ 第1ベース ホカシ塗装 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。 ◆ 補修部からホ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。この時はアンダークリヤーは使用しないこと。
7	セッティング 	23℃×15分以上	

8	アンダーコート 塗装 	ホカシ際部にアンダークリアーを塗装	
9	第2ベース塗装 	◆ 第2ベース 色決め～ホカシ塗装 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。 ◆ ガンスピートを速めにし、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。 ※ アンダークリアー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。
10	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に十分にセッティングをとる。
11	クリアー塗装 	推奨クリアー ◆ アクセル201ビーマスクリアー ◆ アクセル301ルナクリアー/アポロンクリアー ◆ アクアスLV201クリアー ◆ ピュアWSクリアー セルフリストアリングコート対応車種推奨クリアー ◆ アクセルスピカクリアーTECPlus  クリアー塗装 各種クリア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	※ 調合は各クリアーの仕様による。 ※ 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ビーマスクリアー 60°C × 13分以上 ◆ アクセル301ルナ/アポロンクリアー 60°C × 13分以上 ◆ アクアスLV201クリアー 60°C × 30分以上 ◆ アクセルスピカクリアーTECPlus 60°C × 20分以上 ◆ ピュアWSクリアー 60°C × 60分以上	
13	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 ノジロ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 SATA jet 5500B 1.2W

◆ 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
1.2mm	0.1-0.12MPa	1・1/2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
1.2mm	0.08MPa	1・1/2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
1.2mm	0.14-0.15MPa	1・3/4-2回転開き	15cm	5/6