

# ブロック塗装仕様書

塗装時の気温、ブース風量、塗装面積に応じて各シンナーを選定してください。

低VOC環境対応1液ベースコート  
**アクロベース**  
**ACROBASE**



プラサフは2液ウレタンタイプを使用してください。

旧塗膜の足付け		メタリック/2コートパール/3コートパールの場合 水研 (P800) or エアー工具 (P600) 旧塗膜:水研ぎ (P2000) クリアーをボカシ塗装する場合は、さらに細かいコンパウンドで ボカシ周辺部を足付け
		2コートソリッドの場合 水研 (P800) or エアー工具 (P600) 旧塗膜:水研ぎ (P2000) or アブラロン (2000)
脱脂、清掃		脱脂、清掃

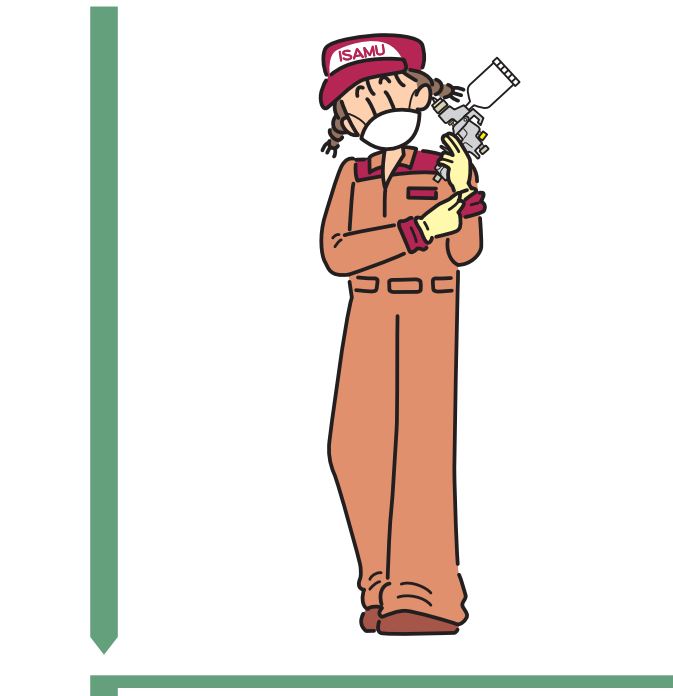
塗装面積	アクロベースシンナー	適用温度 (°C)							
		5	10	15	20	25	30	35	40
ドアパネル1枚程度	5	■							
	10		■						
	20			■					
	30				■				
	40					■			
ボンネット程度	5	■							
	10		■						
	20			■					
	30				■				
	40					■			

## メタリック/2コートパール/2コートソリッド

**調 合**

主剤  
**100**

シンナー  
**50~70**



## 3コートパール

**調 色**

P600研磨で下塗り色を研ぎ出し、P1000~P2000で目消し、細目・極細目コンパウンドで光沢を出して比色見本とする。

塗装前にカラーベース及びパールベースを調合します。

**カラーベースの調合**

カラーベース  
**100**

強化剤  
**5**

シンナー  
**50~70**

●カラーベースの塗装回数:2~3回 (隠れいするまで)

---

**パールベースの調合**

パールベース  
**100**

強化剤  
**5**

シンナー  
**70~100**

●パールベースの塗装回数:3~4回  
 塗りすぎないように、フラッシュオフタイムを取りながら、又、パール感を確認しながら均一に塗装します

※強化剤を使用すると可使時間があります。  
 ※塗装回数が多い場合やボンネット等の裏塗りの際には強化剤を5%添加してください。

**セッティング**

**5分以上**  
 メタリック  
 2コートパール

**10分以上**  
 2コートソリッド

**クリアー塗装**

アクセル401クリアー

主剤    ハードナー    シンナー  
**100 : 25 : 0~10**

アクセル1001クリアー

主剤    ハードナー    シンナー  
**100 : 10 : 0~10**

PPバンパーの場合は軟化剤を10%添加してください。  
 アクセル401クリアーは基本的にシンナー希釈の必要はありません。ボカシなどの場合は必要に応じて希釈してください。