

情報名:AXUZ DRY 塗装仕様

◆ 使用方法

①塗装後の洗浄は、下記の方法で行なってください。

・エコガンクリーナーでの洗浄方法

エコガンクリーナーで洗浄したあと、通常の洗いシンナーで洗浄できます。又、洗浄した廃液は、通常の溶剤廃液と同じ処理です。

・水での洗浄方法

水で洗浄する場合の廃液は、かたまり〜ノを使って処理します。

②プラサフはウルトラサフまたはウルトラサフCをご使用ください。

ライトシェードシステムを使用することにより、メタリックや低隠ぺい塗色での塗装回数が減り、塗料使用量を削減できます。

③クリヤーは、AXELクリヤーシリーズをご使用ください。

AXEL201ビーナスクリヤー、AXEL201C70クリヤー、AXEL201C80クリヤー、AXEL301クリヤー、AXEL401C85クリヤー、AXEL401C95クリヤーをご使用ください。

④ベース塗装前の下処理(旧塗膜・プラサフの研磨)は、P800より細かいペーパーで処理してください。

また脱脂作業をする場合は、エコワックスオフをご使用ください。

なお、汚れがひどい場合は、まずワックスオフライト(溶剤用脱脂剤)で脱脂し、その後、エコワックスオフをご使用ください。

⑤塗装時にゴミ等が付着して中研ぎを必要とする場合は、空研ぎにて処理してください。

エアブロー等でしっかり乾燥させてから空研ぎをしてください。

⑥塗料の保管は5℃以上の環境にて保管してください。

5℃以上の地域では溶剤同様の保管が可能です。寒冷地におきましては、5℃以下にならない状況での管理が必要となります。(アクアス温風装置付キャビネットは10℃以上での温度管理が可能です。)

◆ AXUZ DRY 塗装マニュアル(メタリック・2コートパール)

AXUZ DRY調合比

希釈比率	① AXUZ DRY : バランサーエコ 100 : 35~45
	② 濃色メタリック、2コートパール色(ソリッド色40%以上配合の塗色) AXUZ DRY : バランサーエコ 100 : 20~30

使用スプレーガン

HVLPガン	W-400WBスプレーガン(アネスト岩田製) 口径 1.3mm エア圧 0.15~0.2MPa 吐出量 2.0~2.5回転戻し(全閉から)※ドアパネル1~2枚
--------	--

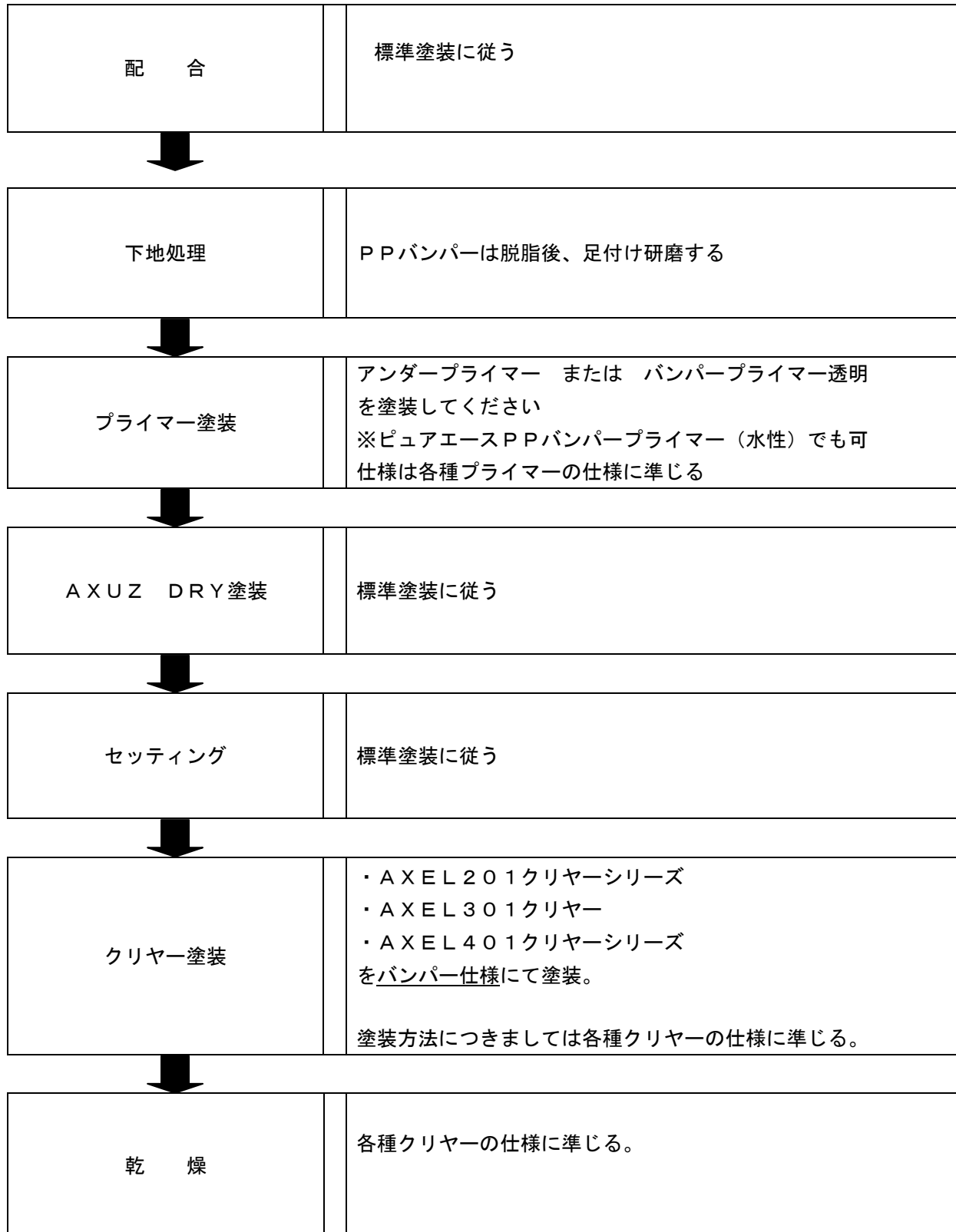
塗装条件

下地処理	下地はP800以上のペーパーで丁寧に水研ぎしてください。 最終脱脂清掃は、エコワックスオフを使用してください。	
プラサフ塗装	ウルトラサフ または ウルトラサフCを使用してください。 ※ピュアエースプラサフ(水性)使用可。溶剤1液サフ使用不可。 プラサフのボカシ際は特に丁寧に水研ぎしてください。	
AXUZ DRY 塗装	ブローしながらタッククロスでしっかりホコリ等を除去してください。	
	塗り回数	2~4回 必要に応じて1~2回ムラ取りをしてください。
	フラッシュオフ	・ブローガンを使用して各コート間でツヤが引けるまでブローしてください。 ・湿度が高い場合は温風式スポットヒーター、温風式カーボンハンドヒーターを使用してください。 クリヤー塗装までのセッティング : 10分以上(気温20℃、湿度60%時) ※ 加熱乾燥60℃×10~15分が理想です。
クリヤー塗装	推奨クリヤー ・ AXEL201クリヤーシリーズ ・ AXEL301クリヤー ・ AXEL401クリヤーシリーズ 塗装方法につきましては各種クリヤーの仕様に準じる。	

◆ AXUZ DRY 標準塗装マニュアルチャート(メタリック塗装)

配 合	① AXUZ DRY : バランサーエコ 100 : 35~45 ② 濃色メタリック (一般原色が40%以上配合 される塗色) AXUZ DRY : バランサーエコ 100 : 20~30
下地処理	P800以上のペーパー
プラサフ塗装	ウルトラサフ または ウルトラサフCを推奨 ※ピュアエースプラサフ (水性) 使用可。 溶剤1液サフ使用不可。
AXUZ DRY 塗装	隠ぺいするまで塗装 各コート間でツヤが引けるまでブローしてください。
セッティング	クリヤー塗装までのセッティング 10分以上 (気温20℃、湿度60%時) ※加熱60℃×10~15分が理想です。
クリヤー塗装	推奨クリヤー ・AXEL201クリヤーシリーズ ・AXEL301クリヤー ・AXEL401クリヤーシリーズ 塗装方法につきましては各種クリヤーの仕様に準じる。
乾 燥	各種クリヤーの仕様に準じる

◆ AXUZ DRY PP バンパー塗装マニュアルチャート



◆ AXUZ DRY 標準塗装マニュアルチャート(3コートパール)

AXUZ DRY調合比

希釈比率	AXUZ DRY : バランサーエコ		
	カラーベース	100	: 20~30
	パールベース	100	: 40

使用スプレーガン

HVLPガン	W-400WBスプレーガン (アネスト岩田製)		
	口径	1.3	mm
	エア圧	0.15~0.2	MPa
	吐出量	2.0~2.5	回転戻し (全閉から) ※ドアパネル1~2枚

塗装条件

下地処理	下地はP800以上のペーパーで丁寧に水研ぎしてください。 脱脂清掃は、エコワックスオフを使用してください。	
プラサフ塗装	ウルトラサフ または ウルトラサフCを使用してください。 ※ピュアエースプラサフ (水性) 使用可。溶剤1液サフ使用不可。 プラサフのボカシ際は特に丁寧に水研ぎしてください。	
AXUZ DRY カラーベース 塗装	塗り回数	3~5回
	フラッシュオフ	・ブローガンを使用して各コート間でツヤが引けるまでブローしてください。 ・湿度が高い場合は、温風式スポットヒーター、温風式カーボンヒーターを使用してください。 ・指触乾燥まで十分に乾燥し次の工程に移ってください
AXUZ DRY パールベース 塗装	塗り回数	3~4回 ・旧塗膜や塗り板のパール感を見ながら薄く塗り重ねてください。
	フラッシュオフ	・カラーベース乾燥時と同様にブローガンを使用して各コート間でツヤが引けるまでブローしてください。 クリヤー塗装までのセッティング : 10分以上 (20°C / 60%RH) ※加熱60°C×10~15分が理想です。
クリヤー塗装	推奨クリヤー ・AXEL201クリヤーシリーズ ・AXEL301クリヤー ・AXEL401クリヤーシリーズ	

塗装方法につきましては各種クリヤーの仕様に準じる。

◆ AXUZ DRY 標準塗装マニュアルチャート(3コートパール)

配 合	AXUZ DRY : バランサーエコ カラーベース 100 : 20~30 パールベース 100 : 30~40
下地処理	P800以上のペーパー
プラサフ塗装	ウルトラサフ または ウルトラサフCを推奨 ※ ピュアエースプラサフ(水性)使用可。 溶剤1液サフ使用不可。
AXUZ DRY 塗装 カラーベース	隠ぺいするまで塗装 各コート間でツヤが引けるまでブローしてください。 指触乾燥後、次の工程に移ってください。
AXUZ DRY 塗装 パールベース	旧塗膜や塗り板のパール感を見ながら薄く塗り重ねてください。
セッティング	クリヤー塗装までのセッティング 10分以上(20℃60%RH) ※加熱60℃×10~15分が理想です。
クリヤー塗装	推奨クリヤー ・AXEL201クリヤーシリーズ ・AXEL301クリヤー ・AXEL401クリヤーシリーズ 塗装方法につきましては各種クリヤーの仕様に準じる。
乾燥	各種クリヤーの仕様に準じる。

◆ 3コートパール塗装上のポイント

カラーベースボカシのポイント

カラーベースのボカシは色決め後、ムラ取り塗装の要領で行うと効果的です。

カラーベース塗装のポイント

カラーベースの肌を作らない様に塗装する事がポイントです。

パールベースボカシのポイント

ボカシ塗装の場合はニゴシ塗装を行うと楽にボカせます。

- ① カラーベース:パールベース = 50 : 50 (希釈塗料)
- ② ①の残り塗料:パールベース = 5 : 95
- ③ パールベース = 100 最終パールベースで全体をボカします。

パール感の確認

パール塗装時ツヤが低いため、パール感が確認しにくい場合があります。

確認は、スポットヒーターなどで確認してください。

◆ AXUZ DRY 標準塗装マニュアル(2コートソリッド)

AXUZ調合比

希釈比率	AXUZ DRY : バランサーエコ 100 : 10~20
------	-----------------------------------

使用スプレーガン

HVLPガン	W-400WBスプレーガン (アネスト岩田製) 口径 1.3mm エア圧 0.15~0.2MPa 吐出量 2.0~2.5回転戻し (全閉から) ※ドアパネル1~2枚
--------	---

塗装条件

下地処理	下地はP800以上のペーパーで丁寧に水研ぎしてください。 脱脂清掃は、エコワックスオフを使用してください。	
プラサフ塗装	ウルトラサフ または ウルトラサフCを使用してください。 ※ピュアエースプラサフ (水性) 使用可。溶剤1液サフ使用不可。 プラサフのボカシ際は特に丁寧に水研ぎしてください。	
AXUZ DRY ソリッド色 塗装	ブローしながらタッククロスでしっかりホコリ等を除去してください。	
	塗り回数	3~5回
	フラッシュオフ	・ブローガンを使用して各コート間でツヤが引けるまでブローしてください。 ・湿度が高い場合は温風式スポットヒーター、温風式カーボンハンドヒーターを使用してください。 クリヤー塗装までのセッティング : 10分以上 (気温20℃、湿度60%時) ※ 加熱乾燥60℃×10~15分が理想です。
クリヤー塗装	推奨クリヤー ・AXEL201クリヤーシリーズ ・AXEL301クリヤー ・AXEL401クリヤーシリーズ 塗装方法につきましては各種クリヤーの仕様に準じる。	

◆ AXUZ DRY 標準塗装マニュアルチャート(2コートソリッド)

配 合	AXUZ DRY : バランサーエコ 100 : 10~20
下地処理	P800以上のペーパー
プラサフ塗装	ウルトラサフ または ウルトラサフCを推奨 ※ピュアエースプラサフ(水性)使用可。 溶剤1液サフ使用不可。
AXUZ DRY ソリッド色塗装	隠ぺいするまで塗装 各コート間でツヤが引けるまでブローしてください。
セッティング	クリヤー塗装までのセッティング 10分以上(20℃60%RH) ※加熱60℃×10~15分が理想です。
クリヤー塗装	推奨クリヤー ・AXEL201クリヤーシリーズ ・AXEL301クリヤー ・AXEL401クリヤーシリーズ 塗装方法につきましては各種クリヤーの仕様に準じる。
乾燥	各種クリヤーの仕様に準じる。

◆ AXUZ DRY 注意事項

湿度が85%以上の湿度条件では乾燥が遅くなります

対策：塗装ブースを雰囲気温度より5℃程度加温する。
温風式スポットヒーター、温風式カーボンヒーターで乾燥させる。
その他温風乾燥機で乾燥させる。
塗膜中の水分が抜けにくく、ハジキ・ブリストア等の塗膜欠陥につながる恐れがあります。

気温が10℃以下の温度条件では乾燥が遅くなります

対策：塗装ブースを雰囲気温度より5℃程度加温する。
その他温風乾燥機で乾燥させる。
塗膜中の水分が抜けにくく、ハジキ・ブリストア等の塗膜欠陥につながる恐れがあります。

塗装は薄く塗り重ねてください。

一度の厚塗りは極度に乾燥が遅くなります。

エアブロー

温風エアブローすることにより、作業時間が短縮できます。
ただし、近すぎると塗膜にワキが生じる可能性があります。

スプレーガンでのエアブローはノズル詰まりの原因になります。

ブローガンあるいは温風スポットヒーターを使用してください。

下地処理は丁寧に行ってください。

プラサフのボカシ際は特に丁寧に水研ぎしてください。
なお、水研ぎ後の水切りは充分に行なってください。

AXUZ DRYの手直し研磨は空研ぎしてください。

水研ぎ研磨を行なうと、塗膜の色相変化や溶解、ブリストア発生等の不具合につながる恐れがあります。
塗膜をしっかり乾燥させ、空研ぎP1500以上のペーパーで空研ぎしてください。

クリヤーまでのセッティングは、全体のツヤが引けた後20℃×10分以上とってください。**加熱60℃×10～15分以上の強制乾燥を推奨します。**

ベース塗装後、乾燥不十分でのクリヤー塗装はハジキの原因となります。
環境状況に応じて、温風式スポットヒーター、温風式カーボンハンドヒーター等を用い、水分を充分に取り除いてください。