

情報名: AXUZ DRY EXP システム標準塗装仕様書

◆ AXUZ DRY EXP システム仕様書

アクアス DRY 調合比

調合比率	<p>① アクアス DRY : EXP バランサー (速乾、標準、遅乾、超遅乾) 100 : 40~60</p> <p>※塗装環境に応じてバランサーを選択。(バランサー選択シートを参照) ※バランサーを混合して使用することも可能。</p> <p>② EXP コントローラー (EXP バランサー速乾使用時のムラ取り) ①の調合品100に対して、EXP コントローラー20~30%ブレンドで使用</p>
------	--

使用スプレーガン

HVLPガン	W-400WB (アネスト岩田製) SATA Jet 4000HVLP
	口径 1.3mm 1.3mm
	エア圧 0.15~0.2MPa 0.15~0.2MPa
	吐出量 2~2.5回転戻し 2~2.5回転戻し

※上記スプレーガン条件はドアパネル1~2枚塗装時です。

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を行なう。 脱脂清掃はワックスオフライト (溶剤系) にて脱脂後、エコワックスオフにて脱脂作業を行う。(溶剤系のみ、エコワックスオフのみはお勧めできません)	
プラサフ塗装	2液ウレタンプラサフ ウルトラサフシリーズを使用する。 ※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、特に丁寧に水研ぎ処理を実施する。	
アクアス DRY 塗装	塗り回数	<ul style="list-style-type: none"> ・2~4回 (隠ぺいするまで塗り重ねる) ・1回目のコートで80%の隠ぺいになるよう塗装し、2~3回目で色決めを完了するように塗装する。 ・色決め後、1~2回ムラ取りを行なう。 <p>※EXP バランサー速乾で希釈した際は、調合塗料に対しEXP コントローラーを20~30%加え、ムラ取りを行なう。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ミストは比重が重たいので下から上に向けた塗装を行なう。
	フラッシュオフ	<ul style="list-style-type: none"> ・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する。(ブロー前に1~2分の加熱をすることで水分蒸発が促進される) ・湿度が高い場合は、温風式スポットヒーターを使用する。 ・クリヤー塗装までのセッティング: 10分以上 (20℃) <p>※加熱60℃×10~15分が理想です。</p>
クリヤー塗装	<p>推奨クリヤー</p> <ul style="list-style-type: none"> ・AXEL 201クリヤーシリーズ ・AXEL 301クリヤー ・AXEL 401クリヤーシリーズ <p>クリヤーの塗装方法につきましては各クリヤーのカタログをご参照ください。</p>	

◆ AXUZ DRY アンダークリヤー仕様書

アクアス DRY 調合比

希釈比率	① アクアス DRY : バランサー各種 100 : 40~60 (EXP 速乾、標準、遅乾、超遅乾) ※塗装環境に応じてバランサーを選択。(バランサー選択シートを参照) ※バランサーを混合して使用することも可能。 アンダークリヤー (EXP アンダーコート) ※必要に応じて使用
------	--

使用スプレーガン

HVLPガン	W-400WB (アネスト岩田製) SATA Jet 4000HVLP
	口径 1.3mm 1.3mm
	エア圧 0.15~0.2MPa 0.15~0.2MPa
	吐出量 2~2.5回転戻し 2~2.5回転戻し

塗装条件

※上記スプレーガン条件はドアパネル1~2枚塗装時です。

下地処理	下地はP800以上のペーパーで丁寧に水研ぎを行なう。 脱脂清掃はワックスオフライト (溶剤系) にて脱脂後、エコワックスオフにて脱脂作業を行う。(溶剤系のみ、エコワックスオフのみはお勧めできません)	
アンダークリヤー塗装	既調合のEXP アンダーコートボカシ塗装部にツヤが出るように塗装する。(極端な厚塗りはせず、乾燥した際は再度塗装してください) エア圧0.1MPa 吐出量1.5回転戻し パターン1・3/4回転。 EXP アンダーコートボカシを塗装することでボカシ際のミストのナジミが向上します。 ※ゴミ付着に注意する。	
アクアス DRY 塗装	あまり周囲に散らさない感じで1回目の塗装。80%の隠ぺいになるよう塗装し、2~3回目で色決めを完了するように塗装する。 1~2回ムラ取りを行ない、アルミの並び調整 (コントロールコート) をする。 ※EXP バランサー速乾で希釈した際は、調合塗料に対し EXP コントローラーを20~30%加え、ムラ取りを行なう。	
	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する。(ブロー前に1~2分の加熱をすることで水分蒸発が促進される) ・湿度が高い場合は、温風式スポットヒーターを使用する。 クリヤー塗装までのセッティング: 10分以上 (20℃) ※加熱60℃×10~15分が理想です。
クリヤー塗装	推奨クリヤー ・ AXEL 201クリヤーシリーズ ・ AXEL 301クリヤー ・ AXEL 401クリヤーシリーズ クリヤーの塗装方法につきましては各クリヤーのカタログをご参照ください。	

◆ AXUZ DRY PPバンパー塗装仕様書

下地処理	PPバンパーはP800以上のペーパーで丁寧に水研ぎを行なう。 脱脂清掃はワックスオフライト（溶剤系）にて脱脂後、エコワックスオフにて脱脂作業を行う。
プライマー塗装	アンダープライマーまたはバンパープライマー透明（溶剤系） ※ ピュアエースPPバンパープライマー（水性）でも可 使用方法につきましては各種カタログをご参照ください。
AXUZ DRY塗装	標準塗装に従う
セッティング	標準塗装に従う
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 各種クリヤーのバンパー仕様にて塗装してください。 塗装仕様につきましては各種クリヤーのカタログをご参照ください。
乾 燥	AXELクリヤーシリーズカタログをご参照ください。