















## アクセルスピカクリヤー2エコ

初版: 2020/4/1  
改訂:

### 鏡面塗装仕様(ブロック塗装)

Mirror finish Application (Panel repair)

No	工程	作業内容	ポイント
1	下処理 	プラサフ塗装部をP800ペーパーで研磨し、全体をP1000で足付け研磨する	
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤      ワックスオフライト	◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれいに除去する
3	カラーベース塗装 	カラーベースの塗装は各種塗装仕様に準ずる	
4	セッティング 	セッティングは各種カラーベースの塗装仕様に準じ、十分にセッティングを取ること	
5	第1クリヤー 調合・塗装 	第1クリヤーはアクセルクリヤー各種を使用 塗装回数      2.5～3回 アクセル201ビーンスクリヤー アクセル301ルナクリヤー、301アホンクリヤー アクセル401シリウスクリヤー、401C85クリヤー アクセル1001クリヤー	◆ コート間セッティングタイムは十分に取ること ◆ コート間にエアブローはしないこと ◆ 推奨膜厚: 30～60 μm/DRY (各クリヤーに準ずる) ◆ 塗装仕様は各クリヤーに準ずる
6	セッティング 	23°C × 5分以上	
7	乾燥 	強制乾燥: 60°C × 30分以上	
8	中研ぎ 	P2000ペーパーにて研磨 ゴミ取りおよび足付け研磨を行う	◆ 室温まで冷却後に研磨すること
9	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤      ワックスオフライト	◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれいに除去する
10	第2クリヤー調合 	塗料調合 アクセルスピカクリヤー2エコ      重量比      100 アクセルマルチハードナー      33.4 ウレタンエコブレンダー      0～20%	

11	 第2クリアー塗装	第2クリアー塗装 塗装回数 2.5~3回	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ コート間セッティングタイムは十分に取る</li> <li>◆ コート間にエアブローはしないこと</li> <li>◆ 推奨膜厚: 40~60 μm/DRY</li> <li>◆ 特にゴミを付けないよう注意する</li> </ul>
12	 セッティング	23℃×5分以上	
13	 乾燥	予備乾燥: 40℃×10分 本乾燥: 60℃×40分または80℃×25分 以上	
14	 ポリッシング	①P2000以上の細かいペーパー等でゴミ付着部の凸部を研磨し、平滑にする ②アブラロン2000以上の細かいもので水研ぎする ③アブラロン4000で目消しと肌調整する ④ウールパフを用い、ポーラシャインC20、10で磨く ⑤スポンジパフを用い、ポーラシャインVF5で最終磨きを行う	

#### スプレーガン設定

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2~1.4mm	0.18~0.2MPa	1.5~2.5回転	15~25cm	3/5 - 4/5

#### ハードナーの選定(ボンネット・ドアパネル2枚程度の面積の場合)

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
ハードナー超速乾								
ハードナー速乾								
ハードナー標準								
ハードナー遅乾								
ハードナー超遅乾								

#### シンナーの選定(ボンネット・ドアパネル2枚程度の面積の場合)

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
5フレンダー								
10フレンダー								
20フレンダー								
30フレンダー								
40フレンダー								