











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(ボカシ塗装)

Mirror finish Application (Spot repair)

No	工程	作業内容	ポイント
1	 下処理	プラスチック塗装部をP800ペーパーで研磨し、全体をP1000で足付け研磨する クリヤーボカシ予定部はP2000ペーパーで研磨し、コンパウンドで足付けを行う	◆ ボカシ塗装は極力目立ちにくい狭い箇所で行う
2	 脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ワックスオフایت	◆ ワックスオフایت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ビーマスクリヤー アクセル301ルナクリヤー、301アポロンクリヤー 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℃×5分以上	
7	 乾燥	強制乾燥：60℃×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ایت	◆ ワックスオフایت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 重量比 アクセルスピカクリヤー2エコ 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%	

