TECHNICAL INFORMATION

アクセルスピカクリヤー2エコ

初版：2020/4/1
改訂：

標準仕様（ブロック塗装）

Standard Application（Panel repair）

№	工程	作業内容	ポイント
1	下処理	ﾌﾟﾗｻﾌ塗装部をP800ﾍﾟｰﾊﾟｰで研磨し、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	ｶﾗｰﾍﾞｰｽ塗装	ｶﾗｰﾍﾞｰｽの塗装は各種塗装仕様に準ずる	
4	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	ｾｯﾃｨﾝｸﾞは各種ｶﾗｰﾍﾞｰｽの塗装仕様に準じ、十分にｾｯﾃｨﾝｸﾞを取ること	
5	調合	塗料調合　重量比 ｱｸｾﾙｽﾋﾟｶｸﾘﾔｰ2ｴｺ　100 ｱｸｾﾙﾏﾙﾁﾊｰﾄﾞﾅｰ　33.4 ｳﾚﾀﾝｴｺﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ　0～15%	
6	塗装	ｸﾘﾔｰ塗装　塗装回数　2.5～3回	◆ ｺｰﾄ間ｾｯﾃｨﾝｸﾞﾀｲﾑは十分に取ること ◆ ｺｰﾄ間にｴｱﾌﾞﾛｰはしないこと ◆ 推奨膜厚：40～60μm/DRY
7	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×10分以上	
8	乾燥	予備乾燥：40℃×10分 本乾燥：60℃×40分または80℃×25分　以上	
9	ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞ	①P2000以上の細かいﾍﾟｰﾊﾟｰ等でｺﾞﾐ付着部の凸部を研磨し、平滑にする ②ｱﾌﾞﾗﾛﾝ2000以上の細かいもので水研ぎする ③ｱﾌﾞﾗﾛﾝ4000で目消しと肌調整する ④ｳｰﾙﾊﾞﾌを用い、ﾎﾟｰﾗｼｬｲﾝC20、10で磨く ⑤ｽﾎﾟﾝｼﾞﾊﾞﾌを用い、ﾎﾟｰﾗｼｬｲﾝVF5で最終磨きを行う	

スプレーガン設定

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.2～1.4mm	0.18～0.2MPa	1.5～2.5回転	15～25cm	3/5 - 4/5

ﾊｰﾄﾞﾅｰの選定（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℃
ﾊｰﾄﾞﾅｰ超速乾								
ﾊｰﾄﾞﾅｰ速乾								
ﾊｰﾄﾞﾅｰ標準								
ﾊｰﾄﾞﾅｰ遅乾								
ﾊｰﾄﾞﾅｰ超遅乾								

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ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ								
10ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ								
20ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ								
30ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ								
40ﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ								