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(ボカシ塗装)

Standard Application (Spot 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 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	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ト・ナー33.4ウレタンエコフ・レンタ・ー0~15%	
6	シーラー調合	塗料調合(ボカシシーラー) 重量比 アクセルスピカクリヤー2エコ 調合クリヤー 5 アクセルスピカクリヤーTエコ ボカシシンナー 95	◆ 調合クリヤーとは主剤とハードナーを 混合したものを指します
7	ボカシシーラー塗装	ボカシシーラー塗装 クリヤーボカシ予定部にボカシシーラーを薄く2回塗装する	
8	グリヤー塗装	クリヤー塗装 塗装回数 2.5~3回 ① クリヤーをカラーペース塗装部を中心に塗装し、徐々に塗り広げる(2~3回塗装) ② スプレーがンに入っている塗料に対してボカシシンナーを50:50で混合して薄め、ボカシ際のミストをなじませる ③ 先ほどの残塗料に対してさらにボカシシンナーを50:50で混合して薄め、ミストをなじませる ④ 最後にボカシシンナー単独でスプレーし、ボカシ際のミストをなじませ、塗り肌を整える	◆ 推奨膜厚: 40~60 μ m/DRY

9	セッティング	23℃×10分以上	
10	乾燥	予備乾燥:40°C×10分 本乾燥:60°C×40分または80°C×25分 以上	
1.	ポリッシンク *	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ウールバフを用い、ポーラシャインC20、10で磨く ⑤スポンジバフを用い、ポーラシャインVF5で最終磨きを行う	◆ 磨きの方向は補修部分から新車 塗膜に向かって軽く磨くこと ◆ ボカシ部の磨きでキワが出る場合は 強制乾燥を追加するか翌日まで 乾燥させた後に磨くこと

スプレーガン設定

口径	エアー圧	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

n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)

ハークのとと(インイン)「ファイルとは住人の出版の一刻日)								
	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
ハート・ナー超速乾								
ハート・ナー速乾								
ハート・ナー標準								
ハート・ナー遅乾								
ハートナー超遅乾								

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)

<u> </u>								
	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5ブレンダー								
10ブレンダー								
20ブレンダー								
30ブレンダー								
40ブレンダー			•		•	•		