












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、極細目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 | |
| 5 | 調合  | 塗料調合 アクセルスピカクリヤーTエコPlus 重量比 100 アクセルマルチハードナー 50 ウレタンエコブレンダー 0~15% | |
| 6 | シーラー調合  | 塗料調合(ボカシシーラー) アクセルスピカクリヤーTエコPlus 調合クリヤー 重量比 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 | クリヤー塗装  | クリヤー塗装 塗装回数 2.5~3回 ① クリヤーをカラーベ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 スプレーガ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5:95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：35~60 μm/DRY |

| | | | |
|----|---------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 9 | セッティング  | 23°C × 15分以上 | |
| 10 | 乾燥  | 予備乾燥: 40°C × 10分 本乾燥: 60°C × 20分 以上 | |
| 11 | ポリッシング  | ①ゴミ付着部・クイヤー外部をチェックする。 ②P2000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 ③アブラロン2000以上の細かいもので水研ぎする ④アブラロン4000で目消しと肌調整する ⑤ウールパフを用い、ポーラシャイン10で目消しをする ⑥スポンジパフを用い、ポーラシャイン10で肌調整を行う ⑦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 | ◆ 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 ◆ ③以降は熱をこもらせないように冷やしながら行う。 ◆ ホカシ部の磨きでキワが出る場合は強制乾燥を20分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 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-----------|-------------|-----------|---------|-----------|
| 1.2~1.4mm | 0.15~0.2Mpa | 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°C | 10°C | 15°C | 20°C | 25°C | 30°C | 35°C | 40°C |
|----------|-----|------|------|------|------|------|------|------|
| 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°C | 10°C | 15°C | 20°C | 25°C | 30°C | 35°C | 40°C |
|---------|-----|------|------|------|------|------|------|------|
| 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 | | | | | | | ■ | ■ |

アクセルスピーカーTエコ Plusは、ブロック塗装・鏡面塗装を原則としてください。