



*Our paint makes environment  
and workability better.  
We contribute widely to society  
with excellent quality.*

---

# ハイアートNext Painting Technical Manual 塗装技術仕様書

改定 : 2023年6月5日

**Isamu**

# ハイアートNext Painting Technical Manual

## CONTENTS

---

### 目次

塗装工程別製品	Products by process .....	P1
塗料管理	Paint Storage .....	P2
塗装の準備	Preparation .....	P2
2コートソリッド ブロック塗装	Solid Color for Panel Repair .....	P3
2コートソリッド ボカシ塗装	Solid Color for Spot Repair .....	P4
2コートメタリック・パール ブロック塗装	Metallic・2 Coat Pearl for Panel Repair .....	P5
2コートメタリック・パール ボカシ塗装	Metallic・2 Coat Pearl for Spot Repair .....	P6
3コートパール ブロック塗装	3 Coat Pearl for panel Repair .....	P7-8
3コートパール ボカシ塗装	3 Coat Pearl for Spot Repair .....	P9-10
新品電着パーツ 裏塗り塗装仕様	New ED Parts Application (Back Panel) .....	P11
PPバンパー 塗装仕様	PP Bumper Repair .....	P12
新品PPバンパー塗装仕様	Brand New PP Bumper Application .....	P13-14
モノコートソリッド ブロック塗装仕様	Mono Coat Solid Color for Panel Repair .....	P15-16
モノコートソリッド ボカシ塗装仕様	Mono Coat Solid Color for Spot Repair .....	P17-18
調色システム	Color Matching System .....	P19-20
Q&A	Question and Answer .....	P21-23
原色一覧表	Products List .....	P24-25

# ハイアートNext 塗装工程別製品

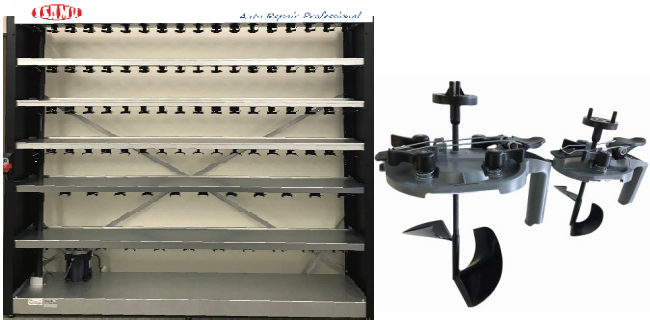
Products by process

工程	使用塗料	備考
<b>パテ工程</b> 	<p>ライトアップ Plus      スチレンフリーパテ2      スチレンフリーパテバンパ</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ スチレンフリーパテ2 またはライトアップ Plusを使用。 (バンパ補修の場合は、スチレンフリーパテバンパを使用)</li> </ul>
<b>脱脂工程</b> 	<p>ワックスオフライト      アーチャンホンプスプレー</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ ワックスオフライト(溶剤脱脂剤)を使用</li> <li>◆ 脱脂剤塗布時にアーチャンホンプスプレー使用を推奨。</li> </ul>
<b>プラサフ工程</b> 	<p>EDシーラーPlus      ウルトラサフFinePlus      ウルトラサフC      イムライトシート 塗板          ホワイトブラック      ホワイトブラックMグレー      グレーマルチグレー      マルチカラー</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 新品電着パーツ → EDシーラーPlusを推奨。</li> <li>◆ 補修等 → ウルトラサフFinePlus、ウルトラサフCを使用。</li> <li>◆ イムライトシート → 塗色毎の明度に合わせ、上塗りの塗板隠ぺいを向上させるシステム。</li> <li>◆ カラーサフ仕様 → EDシーラーPlus、ウルトラサフFinePlus、ウルトラサフCにマルチカラーをブレンドして使用。</li> </ul>
<b>ベース塗装</b> 	<p>ハイアートNext</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 原色      38色      ※ 各塗装仕様を参照</li> <li>◆ メタリック      19色</li> <li>◆ 着色メタリック      3色</li> <li>◆ パール      51色      ※TCパールコンクとして</li> <li>◆ CL原色      9色</li> <li>◆ TC原色      7色</li> <li>◆ シナー      7種</li> <li>◆ その他、ミキシングクリヤー、バインダー、添加剤等</li> </ul>
<b>クリヤー塗装</b> 	<p>ルミナスクリヤー      アクセル201ビーマスクリヤー      アクセル301ルナ7ホロンクリヤー</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ ルミナスクリヤー ハイアートNextの上に塗装可能な高外観2:1溶剤型クリヤー</li> <li>◆ アクセル201ビーマスクリヤー ハイアートNextの上に塗装可能な2:1溶剤型クリヤー</li> <li>◆ アクセル301ルナ7ホロンクリヤー ハイアートNextの上に塗装可能な3:1溶剤型クリヤー</li> </ul>
<b>ホリッシング</b> 	<p>C20(細目)      T10(超細目)      VF5(超微粒子)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 環境型ホリッシングシステム (MIRKA社/フィンランド)</li> <li>◆ 水性コンパウンドシステムで、C20(細目)→T10(超細目)→VF5(超微粒子)の順に使用し肌調整が可能。</li> </ul>
<b>スプレーガン洗浄</b>	<p>手洗い      スプレーガン洗浄機</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 洗用シナーでしっかり洗浄する。</li> <li>◆ スプレーガン洗浄機を活用する。</li> </ul>
<b>廃液処理</b>	<p>ソルベントリサイクラー</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 廃液および廃棄物の処理は、「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」等に基づく産業廃棄物として処理するか、または産業廃棄物処理業者に処理を依頼してください。 溶剤処理にはソルベントリサイクラーも活用可。</li> </ul>

# ハイアートNext 塗料管理

Paint storage


塗料管理は0~29°Cの環境下で行うこと。

使用機器類	備考
 <p>ミキシングマシン(攪拌機)</p> <p>アジテータカバー(攪拌カバー)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ ミキシングマシン(別売) 塗料攪拌機。外付けでアクアキットを取り付けで保温庫兼用にすることが可能。</li> <li>◆ アジテータカバー(別売) 攪拌用カバー。手動攪拌可能(ハンドル:別売)</li> </ul>

# ハイアートNext 塗装の準備(保護具の着用)

Preparation

塗装を行う前に、必ず保護具を着用すること。

使用保護具	備考
 <p>帯電防止オーバーオール</p> <p>保護メガネ</p> <p>防毒マスク</p> <p>耐溶剤性手袋</p> <p>静電気帯電防止安全靴</p>	<p><b>塗装作業に移る前に必ず保護具を着用すること。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ イサム帯電防止オーバーオール 全身を覆うことが出来る帯電防止オーバーオールを着用すること。</li> <li>◆ 保護メガネ 塗料やミスト等が目に入らない様に保護メガネを着用すること。</li> <li>◆ 防毒マスク 塗料やミスト等を吸い込まない様に防毒マスクを着用すること。</li> <li>◆ 耐溶剤性手袋 手の皮膚等に塗料やミストが着かない様に耐溶剤性手袋を着用すること。</li> <li>◆ 静電気帯電防止安全靴 静電気の帯電を防ぐ安全靴を着用すること。</li> </ul>













## 3コートパール ブロック塗装

3 Coat Pearl for panel Repair

### 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	0.15~0.25MPa	2~2.5回転	15~20cm	3/5 - 4/5

### イサムパックシステム パック530-9

口径	エア-圧	吐出量(メモリ)	ガン距離	パターン重ね
1.3mm	0.10~0.20MPa	5~10	15~20cm	3/5 - 4/5

### ブレンダーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

	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				■	■	■	■	■
50ブレンダー							■	■



## 3コートパール ボカシ塗装

3 coat Pearl for Spot Repair

### 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	0.1~0.15MPa	1.5~2回転	15~20cm	3/5 - 4/5

### イサムパックシステム パック530-9

口径	エア圧	吐出量(メモリ)	ガン距離	パターン重ね
1.3mm	0.06~0.20MPa	3~10	15~20cm	3/5 - 4/5

### ブレンダーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

	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							■	■
50ブレンダー								■

# 新品電着パーツ 裏塗り塗装

## New ED Panel Application (Back Panel)

No.	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	電着塗膜足付け DRY P600~800	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 電着塗膜をP600~800ペーパーで丁寧に空研ぎすること。</li> <li>◆ 素地金属部分が露出した場合には、必ずブラサフを塗装すること。</li> <li>◆ ウルトラサフFine Plus新品電着パーツ仕様・EDシーラーPlusを使用する場合は、電着塗膜の足付けを省略することが可能。</li> </ul>
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれいに除去する。</li> </ul>
3	調合 	塗料調合 重量比 ハイアートNext 主剤 100 ハイアートNext 強化剤 5 ハイアートNext ブレンダー 50~60%	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること</li> <li>◆ 強化剤を入れること。</li> </ul>
4	カラーベース塗装 	塗装 ハイアートNext各種塗装仕様に準ずる。	<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> </ul>
5	セッティング 	23°C × 10分	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ オイルが付着し易い塗装面は、クイヤー塗装を推奨。</li> </ul>
6	乾燥 	60°C × 30分以上	

### 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	0.15~0.25MPa	2~2.5回転	15~20cm	3/5 - 4/5

### イサムパックシステム パック530-9

口径	エア圧	吐出量(メモリ)	ガン距離	パターン重ね
1.3mm	0.10~0.20MPa	5~10	15~20cm	3/5 - 4/5

### ブレンダーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

	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				■	■	■		
50ブレンダー					■	■	■	■

# PPバンパー仕様

## PP Bumper Application

No.	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 自動車PP素材バンパー等 プラサフの塗装は各プラサフのPPバンパー仕様に準ずる 足付け研磨 プラサフ部                    DRY P600~800 新車焼付塗膜部            DRY P600~800	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ プラサフの研磨はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること</li> <li>◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合にはアンダープライマーエコおよびプラサフを再度塗装する</li> </ul>
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤    ワックスオフライト	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれいに除去する</li> </ul>
3	調合・塗装 	塗装 ハートNext各種塗装仕様に準ずる。	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 膜厚が厚くなるような低隠蔽塗色に関しては強化剤を入れること</li> <li>◆ マルチソフナー不要</li> <li>◆ コート間セッティングタイムは十分に取る</li> </ul>
4	セッティング 	23℃×10分	
5	クリアー塗装 	各種クリアー《PPバンパー仕様》に準ずる	

### 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	0.15~0.25MPa	2~2.5回転	15~20cm	3/5 - 4/5

### イサムパックシステム パック530-9


口径	エア圧	吐出量(メモリ)	ガン距離	パターン重ね
1.3mm	0.10~0.20MPa	5~10	15~20cm	3/5 - 4/5

### ブレンダーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
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								
50ブレンダー								



# 新品PPバンパー塗装

## Brand New PP Bumper Application

No.	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	塗装面を研磨 DRY P600～800、 スコッチブライト等	◆ 塗装面をP600～800ペーパーまたはスコッチブライト等で丁寧に空研ぎすること。
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	プライマー塗装 	アンダープライマーエコ塗装 塗装回数 1～2回	◆ PP素材には必ずアンダープライマーエコを塗装すること。 ◆ 厚塗りを避け、全体がヌメ肌になる様に1～2回薄く塗装すること。
4	セッティング 	23℃×10～15分	◆ ハイアートNext塗装前にセッティングタイムを取ること。
5	プラサフ塗装 	各種プラサフ仕様参照  適応プラサフ ◆ ウルトラサフシリーズ ◆ EDシーラーPlus(23℃×20分セッティング後、 No.8の工程へ)  PPバンパー仕様(マルチソフトナーが必要) PPバンパー仕様は各種仕様書を参照	◆ ウルトラサフシリーズおよびEDシーラーPlus塗装時は各種仕様書を参考にマルチソフトナーを混合すること。 ◆ コート間のインターバルを十分に取り、塗装すること。 ◆ 乾燥膜厚が50μm以上となるように塗装すること。
6	下地処理 	プラサフ部 DRY P600～800	◆ プラサフの研磨はP600～800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ 素地が露出した場合は、露出部に再度プライマーを塗装すること。
7	脱脂作業 	プラサフ部 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
8	調合・塗装 	塗装 ハイアートNext各種塗装仕様に準ずる。	◆ 膜厚が厚くなるような低隠蔽塗色に関しては強化剤を入れること ◆ マルチソフトナー不要 ◆ コート間セッティングタイムは十分に取ること

# 新品PPバンパー塗装

## Brand New PP Bumper Application

No.	工程	作業内容	ポイント
9	セッティング 	23°C × 10分	
10	クリアー塗装 	各種クリアー《PPバンパー仕様》に準ずる	

### 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	0.15～0.25MPa	2～2.5回転	15～20cm	3/5 - 4/5

### イサムパックシステム パック530-9

口径	エア-圧	吐出量(メモリ)	ガン距離	パターン重ね
1.3mm	0.10～0.20MPa	5～10	15～20cm	3/5 - 4/5

### ブレンダーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

	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				■	■	■		
50ブレンダー					■	■	■	■





## モノコートソリッド色 ブロック塗装

Mono Coat Solid Color for Panel Repair

ハードナーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)








	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
アクセルマルチハードナー超速乾	■							
アクセルマルチハードナー速乾	■	■						
アクセルマルチハードナー標準			■	■	■			
アクセルマルチハードナー遅乾					■	■	■	
アクセルマルチハードナー超遅乾							■	■

ブレンダーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

	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							■	■
50ブレンダー								■

## モノコートソリッド色 ボカシ塗装

## Mono Coat Solid Color for Spot Repair

No.	工程	作業内容	ポイント								
1	下地処理 	適用下地 自動車新車焼付塗膜、ウルトラサフシリーズ  足付け研磨 色決め部 DRY P600~800 ボカシ部 DRY P1200~2000	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ プラサフの研磨はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること。</li> <li>◆ ボカシ際はP2000ペーパーで丁寧に研磨すること。</li> <li>◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度プラサフを塗装すること。</li> </ul>								
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤      ワックスオフライト	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれいに除去する。</li> </ul>								
3	調合 	塗料調合 ハイアートNext CL 主剤 アクセルマルチハードナー ハイアートNext プレンダー	<table border="0" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td style="text-align: right;">重量比</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">100</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">20</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">25~45%</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること。</li> <li>◆ ハイアートNext TCカラーは調色配合内で3%以内とする。</li> <li>◆ ハイアートNextボカシ剤を使用する時は、調合塗料の中に入れて薄めてボカシ際に塗装すること。</li> </ul>	重量比			100		20		25~45%
重量比											
	100										
	20										
	25~45%										
4	塗装 	塗装 ウエットコート      塗装回数      2~4回	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ コート間のセッティングタイムは十分に取る。</li> <li>◆ シナーにて2倍希釈し、段ボカシを行う。</li> </ul>								
5	セッティング 	23°C × 10分									
6	乾燥 	23°C × 6時間または60°C × 30分									
7	ポリッシング 	各種ポリッシングシステム参照 ◆ MIRKAポリッシングシステム	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 色によっては磨きムラになる場合があるため注意すること</li> </ul>								

### 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	0.1~0.2MPa	2~3回転	15~25cm	3/5 - 4/5

### イサムパックスシステム パック530-9

口径	エア圧	吐出量(メリ)	ガン距離	パターン重ね
1.3mm	0.06~0.20MPa	3~10	15~20cm	3/5 - 4/5

## モノコートソリッド色 ボカシ塗装

Mono Coat Solid Color for Spot Repair

ハードナーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
アクセルマルチハードナー-超速乾	■							
アクセルマルチハードナー-速乾	■	■	■					
アクセルマルチハードナー-標準			■	■	■	■		
アクセルマルチハードナー-遅乾				■	■	■	■	■
アクセルマルチハードナー-超遅乾							■	■

ブレンダーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

	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							■	■
50°ブレンダー								■



# 調色システム

---

Color Matching System

# 調色システム

## Color Matching System

No	工程	作業内容	ポイント
1	配合の選択 	彩選短スマート、カラー工房を活用し、初回配合を決定する。	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 彩選短スマート CCM機能を活かした調色管理測色システム。</li> <li>◆ カラー工房各種(別売) カラー工房カラーチップと実車を比較して配合を選択するシステム。</li> </ul>
2	調合 	選択した配合通りに計量調色する。	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 計量に用いる原色は使用する前によく攪拌すること。</li> <li>◆ 計量調色にはライトスケールRoute等の計量秤を用いて、正確に計量すること。</li> <li>◆ 計量後、すみやかに攪拌すること。</li> </ul>
3	塗板作成 	調合した塗料で比色用塗板に塗装する。	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 塗装条件は出来る限り実車塗装時の条件に合せること。</li> <li>◆ イサムライトシート塗板等に塗装すること。</li> <li>◆ 調色の最終確認には実際に使用するクレーを塗装すること。</li> </ul>
4	微調色 	各原色を用いて微調色する。	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 微調色で追加した原色量が10%を超える場合は、配合に含まれているライナーの割合に応じて追加すること。</li> </ul>

# 調色システム 使用機器類

使用機器類	備考
	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ カラー工房Neo 車種や年式による塗色の色プレを配合の違う4色にまとめたシート豊富な実車配合と比色しやすいコンパクトなシートで調色時間が短縮できます。</li> <li>◆ カラー工房会員に入会されますと、年6回新しいデータをお届けします。</li> </ul>
通信スケール ライトスケールRoute 彩選短スマート 	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 通信スケール ライトスケールRoute 通信による配合検索、簡単調合が可能な計量器。</li> <li>◆ 彩選短スマート 調色作業をサポートする機能が充実したシステム。実車を測定、配合の決定といった調色作業の高速化、標準化できるなどの機能が充実。</li> </ul>
 ミキシングマシン                      アジテーターカバー	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 使用塗料の状態が調色に大きく影響する可能性があるため、塗料管理(保管、攪拌)を徹底すること。</li> <li>◆ 推奨設備               <ul style="list-style-type: none"> <li>・ミキシングマシン……………P2参照</li> <li>・アジテーターカバー……………P2参照</li> </ul> </li> </ul>

# ハイアートNEXT Q&A

---

Question and Answer

**Q 1** 希釈剤に他の塗料用シンナーは使用できますか？

**A** 使用できません。ハイアートNext に合わせた乾燥バランスと塗装性を追及した設計となっておりますので、専用のハイアートNext ブレンダーをご使用ください。

**Q 2** 推奨のスプレーガンはありますか？

**A** イサムパックシステム、パック530-9を推奨しております。  
イサムパックシステムは、塗装条件を標準化するスプレーガンシステムです。

**Q 3** 塗装中に中研ぎはできますか？

**A** 可能です。  
ハイアートNextを十分に乾燥させてから、P1500程度のペーパーで空研ぎしてください。

**Q 4** 強化剤を混合した場合の可使時間は？

**A** 10℃ × 6時間、20℃ × 4時間、30℃ × 2時間 です。  
但し、調合後はできるだけ早く使用してください。

**Q 5** 強化剤はどのような時に使用しますか？

**A** 3コートパールや低隠ぺい原色など、ベースコートが高膜厚になる場合には必ず使用してください。  
また、パネルの裏面を塗装する際は必ず添加してください。

**Q 6** 下地処理のペーパー番手は何番が適切ですか？

**A** DRYでP600～800ペーパーでの処理が適切です。

**Q 7** 再補修塗装でのチヂミは発生しませんか？

**A** 再補修時にチヂミが出にくい設計ですが、万が一チヂミが発生した場合はプラサフを塗装してからベースコートを塗装してください。

**Q 8** 再補修塗装にチヂミが発生した場合、どのように対処したらよいですか？

**A** 発生箇所を完全に乾燥(80℃×30分以上)、表面を研磨平滑にした後、2液プラサフにて再度下地処理を行い、再塗装を行ってください。

**Q 9** 再補修塗装でのチヂミを回避する為のテクニックを教えてください。

**A** 再補修前には、対象部位の塗膜を完全に乾燥させてください(80℃×30分以上)。再補修塗装は、溶剤の影響を少なくするため、インターバルをとりながら薄く塗り重ねてください。



**Q 10** 鋼板等で素地が出ている場合、ハイアートNextは直接塗装できますか？

**A** 塗装できません。素地を露出させた場合は必要に応じてパテを塗布し、必ず2液プラサフを塗装し、下地処理を行ってからハイアートNextを塗装してください。

**Q 11** ハイアートNextブレンダーをアクセルクリヤーやウルトラサフシリーズなどの希釈剤として使用しても問題ありませんか？

**A** 使用できません。ハイアートNextブレンダーはハイアートNextの塗装作業性向上に合わせて開発しているので、クリヤーやサーフェーサーにはウレタンエコブレンダーをご使用ください。

**Q 12** ハイアートNext原色が足りない場合、他塗料を混合しても問題ありませんか？

**A** 使用できません。

**Q 13** 調色済みの塗料はそのまま保管できますか？

**A** 保管可能です。但し、再度使用する際には、色相の確認が必要になります。希釈品については、特に沈殿の有無を確認してください。但し、強化剤を調合した塗料については保管できません。

**Q 14** 樹脂部品に対する塗装方法は？(ウレタン・PPバンパー)

**A** ハイアートNextにはマルチソフトナーを添加する必要はありません。2液プラサフ、クリヤー類については各仕様に従ってください。但し、ハイアートNext CLシリーズを使用の場合はマルチソフトナーの添加が必要です。

**Q 15** 調色確認時、つやだしスプレー・マッチングクリヤーを使用しても問題ありませんか？

**A** 使用に際しての問題はありませんが、最終的には実際に使用するトップクリヤーで確認してください。但し、彩選短スマートを使用する場合は2液ウレタンクリヤーを必ず塗装してください。

**Q 16** ハイアートNextの推奨トップクリヤーはどのクリヤーですか？

**A** アクセル201 ビーナスクリヤー、アクセル301 ルナクリヤー、アクセル301 アポロンクリヤー、アクセル401 シリウスクリヤー、ルミナスクリヤーを推奨しております。

**Q 17** 交換パーツ(電着プライマー)へ直接塗装できますか？

**A** 必ずEDシーラーPlusや2液プラサフを塗装してから塗装してください。

# ハイアートNext 原色一覧表

Products List

## ◆ハイアートNext 製品ラインナップ

2023年6月現在

品番	品名	容量	消防法	特化則
<b>ハイアートNext カラー原色</b>				
3001	ホワイト	0.9L,3.5L	2石	非該当
3018	オパールホワイト	0.9L		
3120	オーカー	0.9L		
3404	インディアンレッド	0.9L		
3500	ブラック	0.9L,3.5L		
3520	ディープブラック	0.9L,3.5L		
0559	チンチングブラック	0.9L,3.5L		
0107	サンシャインエロー	0.9L		
0108	イルガエロー	0.9L		
0112	オキサイドエロー	0.9L		
0113	スーパーオキサイドエロー ※1	0.9L		
0114	アプリコットエロー	0.9L		
0123	ポテンシャルエロー	0.9L		
0212	コスミックブルー	0.9L		
0234	マザリンブルー	0.9L		
0235	スペシャルブルー	0.9L		
0250	オリエントブルー	0.9L,3.5L		
0260	ハイラックブルー	0.9L		
0315	ディープグリーン	0.9L		
0337	ミントグリーン	0.9L		
0338	スーパーミントグリーン ※1	0.9L		
0340	フタロシャニンググリーン	0.9L		
0360	ハイラックグリーン	0.9L		
0466	ベネチアンレッド	0.9L		
0473	ゴールドブラウン	0.9L		
0558	グラファイト	0.9L		
0615	サンオレンジ	0.9L		
0625	ロブスターレッド	0.9L		
0642	シンカシャレッド	0.9L		
0643	メジウムレッド	0.9L		
0650	ブライトレッド	0.9L		
0679	スペシャルバイオレット	0.9L		
0680	ディープマルーン	0.9L		
0681	ハイラックマルーン	0.9L		
0683	スレンレッド	0.9L		
0684	マゼンダ	0.9L		
0685	ローヤルバイオレット	0.9L		
0686	シンカシャバイオレット	0.9L		
<b>ハイアートNext TCカラー</b>				
214-0123	TCポテンシャルエロー	370ml	2石	非該当
214-0250	TCオリエントブルー	370ml		
214-0340	TCフタロシャニンググリーン	370ml		
214-0559	TCチンチングブラック	370ml		
214-3120	TCオーカー	370ml		
214-3404	TCインディアンレッド	370ml		
214-3500	TCブラック	370ml		

品番	品名	容量	消防法	特化則
<b>ハイアートNext メタリック原色</b>				
0703	メタリー荒目	0.9L	2石	非該当
0704	メタリー極荒目	0.9L		
0714	メタリースノーホワイト細目	0.9L,3.5L		
0716	メタリーブライト	0.9L		
0720	メタリー極細目	0.9L		
0722	メタリーフェースホワイト細目	0.9L		
0723	メタリーフェースホワイト	0.9L		
0725	メタリースターブライト荒目	0.9L,3.5L		
0726	メタリーハイブライト	0.9L		
0730	メタリー超細目	0.9L		
0741	メタリーシルキー細目	0.9L,3.5L		
0767	メタリーピュアブルー	0.9L		
0768	メタリームーンライト	0.9L		
0769	メタリーサンライト	0.9L		
0771	メタリーコスモシルキー(R)	0.9L,3.5L		
0772	メタリーコスモファイン(R)	0.9L,3.5L		
0774	メタリーコスモプラチナ	370ml		
0776	メタリーコスモ細目(R)	0.9L		
0777	メタリーコスモ(R)	0.9L,3.5L		
0778	メタリーコスモ荒目(R)	0.9L,3.5L		
0781	メタリーゴールド	0.9L		
0785	メタリーピュアゴールド	0.9L		
<b>ハイアートNext 添加剤</b>				
1731	ミキシングクリヤー	0.9L,3.5L	2石	
1780	スカシチェンジャー	0.9L		
1733	パールミックスクリヤー	0.9L,3.5L		
1790	Aライナー(バインダー)	3.5L		
1800	Bライナー(バインダー)	0.9L		
1741	ボカシ剤	3.5L		
1742	ボカシ剤 S	3.5L		
1743	強化剤	0.9L		
<b>ハイアートNext ブレンダー</b>				
004-3000	5ブレンダー	3.5L,16L	1石	非該当
004-3001	10ブレンダー	3.5L,16L	2石	
004-3002	20ブレンダー	3.5L,16L		
004-3003	30ブレンダー	3.5L,16L		
004-3004	40ブレンダー	3.5L,16L		
004-3005	50ブレンダー	3.5L,16L		
002-2999	リターダー	3.5L		

※ 上記の内容は2023年5月末時点の内容です。

指定・・・指定可燃物(可燃性液体類) アル・・・第4類アルコール類 2石・・・第4類第2石油類  
 2石水・・・第4類第2石油類水溶性 1石・・・第4類第1石油類

# ハイアートNext 原色一覧表

Products List

## ◆ハイアートNext 製品ラインナップ

2023年6月現在

品番	品名	容量	消防法	特化則	品番	品名	容量	消防法	特化則
TCパールコンク					TCパールコンク				
3051	TCパールコンクT	370ml	2石	非該当	0630	TCパールコンクRP	190ml	2石	非該当
3052	TCパールコンク2T	370ml			0691	TCパールコンクR	190ml		
3053	TCパールコンク3T	370ml			0692	TCパールコンク2R	190ml		
3054	TCパールコンク4T	190ml			0694	TCパールコンク3R	190ml		
3055	TCパールコンク5T	190ml			0695	TCパールコンク4R	190ml		
3056	TCパールコンク6T	190ml			0696	TCパールコンク5R	190ml		
3057	TCパールコンク7T	370ml			0697	TCパールコンク6R	370ml		
3058	TCパールコンク8T	370ml			0698	TCパールコンク7R	190ml		
3059	TCパールコンク9T	190ml			0670	TCパールコンク8R	190ml		
3060	TCパールコンク10	370ml			0673	TCパールコンク9R	190ml		
0291	TCパールコンクB	370ml			0753	TCパールコンクV	190ml		
0292	TCパールコンク2B	370ml			0673	TCパールコンク3V	190ml		
0293	TCパールコンク3B	370ml			0753	TCパールコンク3S	190ml		
0294	TCパールコンク4B	370ml			257-0901	ガラスパウダーS	50g	非危険物	非該当
0295	TCパールコンク5B	190ml			257-0903	ガラスパウダーY	50g		
0296	TCパールコンク6B	190ml			290-2770	ガラスパウダーW	50g		
0491	TCパールコンクC	190ml			ハイアートNext CL				
0492	TCパールコンク2C	190ml			4013	CLホワイト	0.9L,3.5L, 16L	2石	非該当
0493	TCパールコンク3C	190ml			4114	CLアプリコットエロー	0.9L,3.5L		
0494	TCパールコンク4C	190ml			4123	CLポテンシャルエロー	0.9L,3.5L		
0390	TCパールコンク10G	190ml	4260	CLハイラックブルー	0.9L,3.5L				
0391	TCパールコンクG	190ml	4360	CLハイラックグリーン	0.9L,3.5L				
0392	TCパールコンク2G	190ml	4520	CLディーブブラック	0.9L,3.5L				
0393	TCパールコンク3G	190ml	4650	CLブライドレッド	0.9L,3.5L				
0394	TCパールコンク4G	190ml	4683	CLスレンレッド	0.9L,3.5L				
0395	TCパールコンク5G	190ml	4684	CLマゼンタ	0.9L,3.5L				
0396	TCパールコンク6G	190ml	ハイアートNext 遮熱						
0397	TCパールコンク7G	190ml	4013	ルーフ用クールホワイト	3.5L	2石	非該当		
0398	TCパールコンクGR	190ml	アクセル マルチハードナー						
0198	TCパールコンク2HG	190ml	239-2729	マルチハードナー 超遅乾	3.5L	2石	非該当		
0196	TCパールコンク4HG	190ml	239-2727	マルチハードナー 遅乾	0.9L, 3.5L				
0195	TCパールコンク5HG	370ml	239-2726	マルチハードナー	0.9L, 3.5L				
0194	TCパールコンク6HG	190ml	239-2725	マルチハードナー 速乾	0.9L, 3.5L				
0193	TCパールコンク7HG	190ml	239-2724	マルチハードナー 超速乾	3.5L				
0192	TCパールコンク8HG	370ml							

※ 上記の内容は2023年5月末時点の内容です。

指定・・・指定可燃物可燃性液体類    アル・・・第4類アルコール類    2石・・・第4類第2石油類  
 2石水・・・第4類第2石油類水溶性    1石・・・第4類第1石油類



# イサム塗料株式会社

東京支店	〒335-0014 埼玉県戸田市喜沢南1-5-37	TEL : 048 (444) 0136	FAX : 048 (444) 0138
名古屋支店	〒452-0824 名古屋市西区こも原町82	TEL : 052 (502) 0136	FAX : 052 (502) 0174
大阪支店	〒532-0035 大阪市淀川区三津屋南3-9-8	TEL : 06 (502) 0136	FAX : 06 (6308) 1348
福岡支店	〒811-2304 福岡県粕屋郡粕屋町仲原2777-1	TEL : 092 (611) 1360	FAX : 092 (623) 8430
仙台出張所	〒983-0034 仙台市宮城野区扇町4-2-21	TEL : 022 (206) 6136	FAX : 022 (208) 5136
滋賀工場	〒525-0072 滋賀県草津市笠山8-2-1	TEL : 077 (562) 1360	FAX : 077 (562) 1364
札幌営業所	TEL : 011 (823) 1360		
広島営業所	TEL : 082 (291) 1234		

・本書の内容については、予告なしに変更する場合がございますので予めご了承ください。