








### トヨタ1L3 (GIN-EI LUSTER/銀影ラスター) ブロック塗装

No	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装 	推奨プラサフ類 ◆EDシーラー Plus (新品電着パーツの場合) ◆ウルトラサフ Fine Plus ◆ウルトラサフ C	◆プラサフ類はライトシートシステムで明度調整を行う(LS1)。 ◆旧塗膜の剥離は均一に行うこと。
2	下地処理 	プラサフ・旧塗膜 P1000	◆プラサフ・旧塗膜部はP1000ペーパーで丁寧に研磨する。 ※カラーベース膜厚が薄いため、通常より細かいペーパーで仕上げを行う。
3	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水系脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	◆エアブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライト、AXUZ DRY エコワックスオフNEWの順に脱脂する。
4	調合 	◆色決め塗装用 重量比 AXUZ DRY メタリックベース 100 AXUZ DRY バランサーロー 50 AXUZ DRY コントローラー 50 ◆仕上げ塗装用 重量比 AXUZ DRY メタリックベース 100 AXUZ DRY バランサーロー 100 AXUZ DRY コントローラー 100	◆AXUZ DRY バランサーローおよびコントローラーの希釈は、メタリックベース調色品をよく攪拌してから左記比率で調合し、十分に攪拌を行う。 ※本塗色はメタリック粒子を水平に配向させる必要があるため、仕上げ塗装の希釈が多くなります。
5	メタリックベース塗装 (色決め) 	◆色決め塗装 塗装回数 3~4回 1回目 ミディアムウエットコート 35~45%隠蔽 2回目以降 ミディアムウエットコート ~100%隠蔽	◆塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を取り除く。 ◆コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ※出来るだけ塗装肌を平滑にすること。 ◆コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ◆メタリック感を塗板と確認しながら塗装回数を調整する。 ◆カラーベースの膜厚は厚くならないようにすること。
6	メタリックベース塗装 (仕上げ) 	◆仕上げ塗装 塗装回数 2~3回 1回目 ミディアムコート 50~70%着色 2回目以降 ミディアムコート ~100%着色	◆コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ◆メタリック感を塗板と確認しながら塗装回数を調整する。
7	セッティング 	23°C×10分以上	◆クリアー塗装時に戻しムラにならないように十分にセッティングをとる。
8	クリアー塗装 	推奨クリアー ◆アケルスピ カクリアー-Tiコ Plus  クリアー塗装 ①ライトコートを1~2回行き、指触乾燥後、5分放置 ②光沢が出るよう、1~2回塗装	◆本塗色は少しでもクリアー戻しが発生すると、色相が大きく変化します。(正面が暗く、スカンが明るくなる。)いきなり艶を出すように塗装せず、ライトコートの後、十分にセッティングを取り、艶出し塗装を行うことがポイントです。

9	乾燥 	セッティング 強制乾燥	23°C×10～20分 60°C×20分以上	
10	ホリッシング 	各種ホリッシングシステム参照		◆ 推奨システム MIRKAホリッシングシステム シリコンの水性コンパウンドを使用した ホリッシングシステム。

スプレーガン設定

◆ 色決め塗装





口径(重力式)	エア-圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2mm	1～1.2bar	1・3/4～2開き	15cm	3/5-4/5

◆ 仕上げ塗装

口径(重力式)	エア-圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2mm	1～1.2bar	1・3/4～2開き	20cm	3/5-4/5

### トヨタ1L3 (GIN-EI LUSTER/銀影ラスター) ボカシ塗装

No	工程	作業内容	ポイント
1	 プラサフ塗装	推奨プラサフ類 ◆ウルトラサフ Fine Plus ◆ウルトラサフ C	◆ プラサフ類はライトシールドシステムで明度調整を行う(LS1)。 ◆ 旧塗膜の剥離は均一に行うこと。
2	 下地処理	プラサフ部 P1000 旧塗膜全体 P2000 クリヤーホカシ部 P4000	◆ P1000ペーパーを用いてプラサフ部を研磨する。 ◆ アブラロンP2000でホカシ際やクリヤー塗装部、アブラロンP4000でクリヤーホカシ部を研磨する。 ※ カラーベース膜厚が薄いため、通常より細かいペーパーで仕上げを行う。
3	 脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水系脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	◆ エアブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライト、AXUZ DRY エコワックスオフNEWの順に脱脂する。
4	 調合	◆色決め塗装用 重量比 AXUZ DRY メトリックベース 100 AXUZ DRY バランサースロー 50 AXUZ DRY コントローラー 50 ◆仕上げ塗装用 重量比 AXUZ DRY メトリックベース 100 AXUZ DRY バランサースロー 100 AXUZ DRY コントローラー 100 ◆アンダークリヤー 重量比 AXUZ DRY ミキシングクリヤー 100 AXUZ DRY コントローラー 100	◆ AXUZ DRY バランサースローおよびコントローラーの希釈は、メトリックベース調色品をよく攪拌してから左記比率で調合し、十分に攪拌を行う。 ※ 本塗色はメトリック粒子を水平に配向させる必要があるため、仕上げ塗装の希釈が多くなります。 ※ 本塗色はメトリック粒子を水平に配向させる必要があるため、仕上げ塗装の希釈が多くなります。
5	 メトリックベース塗装(色決め)	◆ 色決め塗装 塗装回数 3~4回 1回目 ミディアムコート 30~40%隠蔽 2回目以降 ミディアムコート ~100%隠蔽	◆ 塗装前にエアブローとタッククロスでホコリ等を取り除く。 ◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ まずホカシ際からホカシ塗装を行い、ダメージ部を色決め塗装する。 ◆ 2回目は1回目よりも内側へ塗装する。(3回目以降は同様) ※ 出来るだけ塗装肌を平滑にすること。 ※ 必要に応じてホカシ際に散ったミストをタッククロスで除去する。この時はアンダークリヤーは使用しないこと。
6	 アンダーコート塗装	ホカシ際部にアンダークリヤーを塗装	

7	マトリックベース 塗装(仕上げ) 	◆ 仕上げホカシ塗装 塗装回数 2~3回 1回目 ライト~ミディアムウエットコート 2回目以降 ライト~ミディアムウエットコート	◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ マトリック感を塗板と確認しながら塗装回数を調整する。 ◆ 補修部からホカシ際に向かって塗り広げる。 ◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り広げる。(3回目以降は同様) ※ アンダークイヤーが乾いている時は追加で塗装すること。 ◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ カラーベースの膜厚は厚くならないようにすること。
	※必要時	◆ ホカシ際部にアンダークイヤーを塗装 ◆ マトリックベース100に対し、AXUZ DRY バランサーロー-150、コントローラー-150を調合(計300%希釈)し、マトリック感を調整する。 ◆ 仕上げ塗装 塗装回数 1~2回 1回目 ライト~ミディアムウエットコート 2回目以降 ライト~ミディアムウエットコート	◆ 補修部からホカシ際に向かって塗り広げる。 ◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り広げる。
8	セッティング 	23°C×10分以上	◆ クイヤー塗装時に戻しムラにならないよう十分にセッティングをとる。
9	クイヤー塗装 	推奨クイヤー ◆ アクセルスピ° カクイヤー-T10 Plus  クイヤー塗装 ① ライトコートを1~2回行い、指触乾燥後、5分放置 ② 光沢が出るよう、1~2回塗装	◆ 本塗色は少しでもクイヤー戻しが発生すると、色相が大きく変化します。(正面が暗く、スカシが明るくなる。)いきなり艶を出すように塗装せず、ライトコートの後、十分にセッティングを取り、艶出し塗装を行うことがポイントです。
10	乾燥 	セッティング 23°C×10~20分 強制乾燥 60°C×20分以上	
11	ホリッシング 	各種ホリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKAホリッシングシステム ノシリコンの水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム。

### スプレーガン設定

#### ◆ 色決め塗装

口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2mm	0.8bar	1・1/4回転開き	15cm	3/5-4/5

#### ◆ 仕上げ塗装








口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2mm	0.6bar	1・3/4回転開き	20cm	3/5-4/5




## アクアスDRY

初版：2020/11/30  
改定：2020/12/11

バンパーの補修については自動車メーカーのボデー修理書を十分確認いただき、作業を行ってください。

### トヨタ1L3(GIN-EI LUSTER/銀影ラスター)バンパー補修ブロック塗装仕様

No	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装 	推奨プラサフ類 ◆EDシーラー Plus(新品パーツの場合) ◆ウルトラサフ Fine Plus ◆ウルトラサフ C  バンパーを補修する場合、PP素地が露出している箇所はアンダープライマーを塗装する プラサフ類は各種PPバンパー仕様とする	◆プラサフ類はライトシートシステムで明度調整を行う(LS1)。 ◆バンパーを補修する際、ブライントスポットモタ取り付け部に留意し、その部分へのパテ付けは避ける。 ◆旧塗膜の剥離は均一に行うこと。
2	下地処理 	プラサフ・旧塗膜 P1000	◆プラサフ・旧塗膜部はP1000ペーパーで丁寧に研磨する。 ※カラーベース膜厚が薄いため、通常より細かいペーパーで仕上げを行う。
3	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水系脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	◆エアブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライト、AXUZ DRY エコワックスオフNEWの順に脱脂する。
4	調合 	◆色決め塗装用 重量比 AXUZ DRY メタリックベース 100 AXUZ DRY バランサースロー 50 AXUZ DRY コントローラー 50 ◆仕上げ塗装用 重量比 AXUZ DRY メタリックベース 100 AXUZ DRY バランサースロー 100 AXUZ DRY コントローラー 100	◆AXUZ DRY バランサースローおよびコントローラーの希釈は、メタリックベース調色品をよく攪拌してから左記比率で調合し、十分に攪拌を行う。 ※本塗色はメタリック粒子を水平に配向させる必要があるため、仕上げ塗装の希釈が多くなります。
5	メタリックベース塗装(色決め) 	◆色決め塗装 塗装回数 3~4回 1回目 ミディアムウエットコート 35~45%隠蔽 2回目以降 ミディアムウエットコート ~100%隠蔽	◆塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を取り除く。 ◆コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ※出来るだけ塗装肌を平滑にすること。 ◆コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ◆メタリック感を塗板と確認しながら塗装回数を調整する。 ◆カラーベースの膜厚は厚くならないようにすること。
6	メタリックベース塗装(仕上げ) 	◆仕上げ塗装 塗装回数 2~3回 1回目 ミディアムコート 50~70%着色 2回目以降 ミディアムコート ~100%着色	◆コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ◆メタリック感を塗板と確認しながら塗装回数を調整する。
7	セッティング 	23°C×10分以上	◆クイヤー塗装時に戻しムラにならないよう十分にセッティングをとる。

8	クリヤー塗装 	推奨クリヤー ◆アクセル201ビーマスクリヤー ◆アクセル301ルナクリヤー/アポロンクリヤー クリヤー塗装 ①ライトコートを1～2回行い、指触乾燥後、5分放置 ②光沢が出るよう、1～2回塗装  または 推奨クリヤー ◆アクアスLV201クリヤー  クリヤー塗装 塗装仕様書参照 パンパへの塗装は各PPパンパ仕様準ずる	※ 調合は各クリヤーの仕様による。 ※ 本塗色は少しでもクリヤー戻しが発生すると、色相が大きく変化します。(正面が暗く、スキャンが明るくなる。)いきなり艶を出すように塗装せず、ライトコートの後、十分にセッティングを取り、艶出し塗装を行うことがポイントです。
9	乾燥 	セッティング 23°C×10～20分 強制乾燥 ◆アクセル201ビーマスクリヤー 60°C×30分以上 ◆アクセル301ルナ/アポロンクリヤー 60°C×30分以上 ◆アクアスLV201クリヤー 60°C×30分以上	
10	ホリッシング 	各種ホリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKAホリッシングシステム ノシリコンの水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム。

### スプレーガン設定

#### ◆ 色決め塗装

口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2mm	1～1.2bar	1・3/4～2開き	15cm	3/5-4/5

#### ◆ 仕上げ塗装







口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2mm	1～1.2bar	1・3/4～2開き	20cm	3/5-4/5

## アクアスDRY


初版：2020/11/30  
改定：2020/12/11

バンパーの補修については自動車メーカーのボデー修理書を十分確認いただき、作業を行ってください。

### トヨタ1L3 (GIN-EI LUSTER/銀影ラスター)バンパー補修ボカシ塗装仕様

No	工程	作業内容	ポイント
1	 プラサフ塗装	推奨プラサフ類 ◆ウルトラサフ Fine Plus ◆ウルトラサフ C  バンパーを補修する場合、PP素地が露出している箇所はアンダープライマーを塗装する プラサフ類は各種PPバンパー仕様とする	◆ プラサフ類はライトシールドシステムで明度調整を行う(LS1)。 ◆ バンパーを補修する際、フラインドスポットモータ取り付け部に留意し、その部分へのパテ付けは避ける。 ◆ 旧塗膜の剥離は均一に行うこと。
2	 下地処理	プラサフ部 P1000 旧塗膜全体 P2000 クリヤーボカシ部 P4000	◆ P1000ペーパーを用いてプラサフ部を研磨する。 ◆ アブラロンP2000でボカシ際やクリヤー塗装部、アブラロンP4000でクリヤーボカシ部を研磨する。 ※ カラーベース膜厚が薄いため、通常より細かいペーパーで仕上げを行う。
3	 脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水系脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	◆ エアブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライト、AXUZ DRY エコワックスオフNEWの順に脱脂する。
4	 調合	◆色決め塗装用 重量比 AXUZ DRY マトリックベース 100 AXUZ DRY バランサースロー 50 AXUZ DRY コントローラー 50 ◆仕上げ塗装用 重量比 AXUZ DRY マトリックベース 100 AXUZ DRY バランサースロー 100 AXUZ DRY コントローラー 100 ◆アンダークリヤー 重量比 AXUZ DRY ミキシングクリヤー 100 AXUZ DRY コントローラー 100	◆ AXUZ DRY バランサースローおよびコントローラーの希釈は、マトリックベース調色品をよく攪拌してから左記比率で調合し、十分に攪拌を行う。 ※ 本塗色はマトリック粒子を水平に配向させる必要があるため、仕上げ塗装の希釈が多くなります。  ※ 本塗色はマトリック粒子を水平に配向させる必要があるため、仕上げ塗装の希釈が多くなります。
5	 マトリックベース塗装(色決め)	◆ 色決め塗装 塗装回数 3~4回 1回目 ミディアムコート 30~40%隠蔽 2回目以降 ミディアムコート ~100%隠蔽	◆ 塗装前にエアブローとタッククロスでホコリ等を取り除く。 ◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ まずボカシ際からボカシ塗装を行い、ダメージ部を色決め塗装する。 ◆ 2回目は1回目よりも内側へ塗装する。(3回目以降は同様) ※ 出来るだけ塗装肌を平滑にすること。 ※ 必要に応じてボカシ際に散ったミストをタッククロスで除去する。この時はアンダークリヤーは使用しないこと。
6	 アンダーコート塗装	ボカシ際部にアンダークリヤーを塗装	



7	メトリックベース 塗装(仕上げ) 	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 仕上げホコシ塗装 塗装回数 2~3回 <ul style="list-style-type: none"> <li>1回目 ライト~ミディアムウエットコート</li> <li>2回目以降 ライト~ミディアムウエットコート</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。</li> <li>◆ メトリック感を塗板と確認しながら塗装回数を調整する。</li> <li>◆ 補修部からホコシ際に向かって塗り広げる。</li> <li>◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り広げる。(3回目以降は同様)</li> <li>※ アンダークイヤーが乾いている時は追加で塗装すること。</li> <li>◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。</li> <li>◆ カラーベースの膜厚は厚くならないようにすること。</li> </ul>
	※必要時	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ ホコシ際部にアンダークイヤーを塗装</li> <li>◆ メトリックベース100に対し、AXUZ DRY バランサースロー150、コントローラー150を調合(計300%希釈)し、メトリック感を調整する。</li> <li>◆ 仕上げ塗装 塗装回数 1~2回 <ul style="list-style-type: none"> <li>1回目 ライト~ミディアムウエットコート</li> <li>2回目以降 ライト~ミディアムウエットコート</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 補修部からホコシ際に向かって塗り広げる。</li> <li>◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り広げる。</li> </ul>
8	セッティング 	23°C×10分以上	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ クイヤー塗装時に戻しムラにならないよう十分にセッティングをとる。</li> </ul>
9	クイヤー塗装 	<p>推奨クイヤー</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ アクセル201ビーナスクイヤー</li> <li>◆ アクセル301ルナクイヤー/アホロンクイヤー</li> </ul> <p>クイヤー塗装</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>① ライトコートを1~2回行い、指触乾燥後、5分放置</li> <li>② 光沢が出るよう、1~2回塗装</li> </ol> <p>または</p> <p>推奨クイヤー</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ アクアスLV201クイヤー</li> </ul> <p>クイヤー塗装</p> <p>塗装仕様書参照</p> <p>バンパーへの塗装は各PPバンパー仕様に準ずる</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>※ 調合は各クイヤーの仕様による。</li> <li>※ 本塗色は少しでもクイヤー戻しが発生すると、色相が大きく変化します。(正面が暗く、スカンが明るくなる。)</li> <li>いきなり艶を出すように塗装せず、ライトコートの後、十分にセッティングを取り、艶出し塗装を行うことがポイントです。</li> </ul>
10	乾燥 	<p>セッティング 23°C×10~20分</p> <p>強制乾燥</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ アクセル201ビーナスクイヤー 60°C×30分以上</li> <li>◆ アクセル301ルナクイヤー/アホロンクイヤー 60°C×30分以上</li> <li>◆ アクアスLV201クイヤー 60°C×30分以上</li> </ul>	
11	ホリッシング 	各種ホリッシングシステム参照	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 推奨システム MIRKAホリッシングシステム</li> <li>シリコンの水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム。</li> </ul>

## スプレーガン設定

### ◆ 色決め塗装

口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2mm	0.8bar	1・1/4回転開き	15cm	3/5-4/5

### ◆ 仕上げ塗装

口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2mm	0.6bar	1・3/4回転開き	20cm	3/5-4/5