





アクアスDRY

初版：2020/12/23
改定：

トヨタ8Y7(フォースブルーマルチプルレイヤーズ)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ェードシステムで明度調整を行う。
2	 下地処理	プラサフ・旧塗膜 P800～1000	◆ プラサフ・旧塗膜部はP800～1000ペーパーで丁寧に研磨する。
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	◆第1ベース 重量比 AXUZ DRY メタリックベース 100 AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー 50 ◆第2ベース 重量比 AXUZ DRY カラークリヤー 100 AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー 50	◆ AXUZ DRY バランサーミディアム/スローは、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。
5	 第1ベース塗装	◆ 第1ベース塗装 塗装回数 3～4回 1回目 ウェットコート 35～45%隠蔽 2回目以降 ミディアムウェットコート ～100%隠蔽 最後にコントロールコートを行う	◆ 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。 ※ 出来るだけ塗装肌を平滑にすること。
6	 セッティング	23℃×10分以上	◆ クリ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。
7	 第2ベース塗装	◆ 第2ベース塗装 塗装回数 3～4回 1回目 ミディアムコート 20～30%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。 ◆ ガンスピットを速めにし、通常よりもパターン重ねを多く塗装する。 ◆ 色の濃さを塗板と確認しながら塗装回数を調整する。 ※ 塗り重ねにより色相が変化し易い塗色のため、色相に注意して塗装すること。
8	 セッティング	23℃×10分以上	◆ クリ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 ◆アクアスLV201クリヤー クリヤー塗装 各種クリヤーの塗装仕様書参照	※ 調合は各クリヤーの仕様による。 ※ 極端な一度の厚塗りは避けること。

10	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 × 13分以上 ◆アクセル301ルナ/アポロンクリヤー 60°C × 13分以上 ◆アクアスLV201クリヤー 60°C × 30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 ノン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 SATA jet X5500









◆ 第1ペース塗装







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

◆ 第2ペース塗装

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・1/4開き	15cm	5/6

トヨタ8Y7(フォースブルーマルチプルレイヤーズ)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ェードシステムで明度調整を行う。
2	 下地処理	プラサフ部 P800～1000 旧塗膜全体 P2000 クリヤーホカシ部 P4000	◆ P800～1000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。
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	◆第1ベース 重量比 AXUZ DRY マトリックベース 100 AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー 50 ◆第2ベース 重量比 AXUZ DRY カラークリヤー 100 AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー 50～70 ◆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 バランサーミディアム/スローは、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。
5	 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	◆ 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。
6	 第1ベース塗装(色決め)	◆ 第1ベース 色決め～ホカシ塗装 塗装回数 3～4回 1回目 ミディアムウエットコート 30～40%隠蔽 2回目以降 ミディアムウエットコート ～100%隠蔽 最後にコントロールコートを行う	◆ 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。
7	 第1ベース塗装(ホカシ)	◆ 第1ベース ホカシ塗装 ① 第1ベース:アンダークリヤー=100:100 上記配合の塗料をホカシ際を中心にライトコートで1～2回塗装 ② ①:アンダークリヤー=100:100 上記配合の塗料をホカシ際を中心にライトコートで1～2回塗装	※ アンダークリヤーが乾いている場合には追加で塗装する。 ◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り広げる。 ◆ 必要に応じて②でホカシ塗装する。
8	 セッティング	23℃×10分以上	

9	 アンダーコート塗装 ホガシ際部にアンダークラーを塗装		
10	 第2ベース塗装	◆ 第2ベースホガシ塗装 塗装回数 3~4回 1回目 ミディアムコート 20~30%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。 ◆ ガンスピートを速めにし、通常よりもパターン重ねを多く塗装する。 ◆ 補修部からホガ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) ◆ 色の濃さを塗板と確認しながら塗装回数を調整する。 ※ 塗り重ねにより色相が変化し易い塗色のため、色相に注意して塗装すること。
11	 セッティング	23℃×10分以上	◆ クラ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。
12	 クラー塗装	推奨クラー ◆ アクセル201ビーマスククラー ◆ アクセル301ルナクラー/アポロンクラー ◆ アクアスLV201クラー クラー塗装 各種クラーの塗装仕様書参照	※ 調合は各クラーの仕様による。 ※ 極端な一度の厚塗りは避けること
13	 乾燥	セッティング 23℃×10~20分 強制乾燥 ◆ アクセル201ビーマスククラー 60℃×13分以上 ◆ アクセル301ルナ/アポロンクラー 60℃×13分以上 ◆ アクアスLV201クラー 60℃×30分以上	
14	 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 ハンシロ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 SATA jet X5500

◆ 第1ベース 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開き	15cm	3/5-4/5

◆ 第1ベース ホガシ塗装

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開き	20cm	3/5-4/5

◆ 第2ベース ホガシ塗装

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・1/4開き	15cm	5/6