



アクロベース

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ートシステムで明度調整を行う。																
2	下地処理 	プラサフ・旧塗膜 P600～800	◆ プラサフ・旧塗膜部はP600～800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	◆ エアブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライトで脱脂する。																
4	調合 	<table border="0"> <tr> <td>◆第1ベース</td> <td>重量比</td> </tr> <tr> <td>アクロベース マトリックベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>アクロベース 強化剤</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>アクロベースエコシナー</td> <td>70%</td> </tr> <tr> <td>◆第2ベース</td> <td>重量比</td> </tr> <tr> <td>アクロベース マトリックベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>アクロベース 強化剤</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>アクロベースエコシナー</td> <td>70%</td> </tr> </table>	◆第1ベース	重量比	アクロベース マトリックベース	100	アクロベース 強化剤	5	アクロベースエコシナー	70%	◆第2ベース	重量比	アクロベース マトリックベース	100	アクロベース 強化剤	5	アクロベースエコシナー	70%	◆ アクロベースエコシナーでの希釈は、マトリックベースをよく攪拌した後にマトリックベースに対して比率通りに調合する。
◆第1ベース	重量比																		
アクロベース マトリックベース	100																		
アクロベース 強化剤	5																		
アクロベースエコシナー	70%																		
◆第2ベース	重量比																		
アクロベース マトリックベース	100																		
アクロベース 強化剤	5																		
アクロベースエコシナー	70%																		
5	第1ベース塗装 	<table border="0"> <tr> <td>◆ 色決め塗装</td> <td>塗装回数 3～4回</td> </tr> <tr> <td>1回目</td> <td>ミディアムコート 20～30%隠蔽</td> </tr> <tr> <td>2回目以降</td> <td>ミディアムウエットコート ～100%隠蔽</td> </tr> </table> 最終にコントロールコートを行う	◆ 色決め塗装	塗装回数 3～4回	1回目	ミディアムコート 20～30%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。										
◆ 色決め塗装	塗装回数 3～4回																		
1回目	ミディアムコート 20～30%隠蔽																		
2回目以降	ミディアムウエットコート ～100%隠蔽																		
6	セッティング 	23℃×10分以上																	
7	第2ベース塗装 	<table border="0"> <tr> <td>◆ 第2ベース塗装</td> <td>塗装回数 3～4回</td> </tr> <tr> <td>1回目</td> <td>ミディアムウエットコート 20～30%着色</td> </tr> <tr> <td>2回目以降</td> <td>ミディアムウエットコート ～100%着色</td> </tr> </table>	◆ 第2ベース塗装	塗装回数 3～4回	1回目	ミディアムウエットコート 20～30%着色	2回目以降	ミディアムウエットコート ～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。 ◆ 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。										
◆ 第2ベース塗装	塗装回数 3～4回																		
1回目	ミディアムウエットコート 20～30%着色																		
2回目以降	ミディアムウエットコート ～100%着色																		
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ピーナスクリヤー ◆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 各種クリヤーの塗装仕様参照	※ 調合は各クリヤーの仕様による。 ※ 極端な一度の厚塗りには避けること。																

10	 乾燥	セッティング 強制乾燥 ◆アクセル201ヒートスクリーナー 23°C × 10~20分 ◆アクセル301ルナ/アポロンクリーナー 60°C × 13分以上 ◆アクセル301ルナ/アポロンクリーナー 60°C × 13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
1.3-1.4mm	0.14-0.16MPa	2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
1.3-1.4mm	0.14-0.16MPa	2回転開き	15cm	3/5-4/5

アクロベース

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)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 P600～800 旧塗膜全体 P2000 クリヤーボカシ部 P4000	◆ P600～800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。
3	 脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	◆ エアブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライトで脱脂する。
4	 調合	◆第1ベース 重量比 アクロベース マトリックベース 100 アクロベース 強化剤 5 アクロベースエコシナー 70% ◆第2ベース 重量比 アクロベース カラークリヤー 100 アクロベース 強化剤 5 アクロベースエコシナー 70%	◆ アクロベースエコシナーでの希釈は、マトリックベースをよく攪拌した後にマトリックベースに対して比率通りに調合する。
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 ミディアムコート 15～25%隠蔽 2回目以降 ミディアムウエットコート ～100%隠蔽 最終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。 ◆ 補修部からボ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) ※ 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部に散ったミストをタックロスで除去すること。ボカシ剤等は使用しないこと。
6	 ニゴシ塗装 ※必要時	◆ ニゴシ塗装 第1ベース:第2ベース=50:50 上記配合の塗料をボカシ際を中心に1～2回塗装する	◆ ボカシ際に色相差がでる場合はニゴシ塗装を行う。 ◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 補修部からボカシ際にまでグラデーションがかかるように塗装する。
7	 セッティング	23℃×10分以上	

8	 <p>第2ベース塗装</p>	<p>◆ 第2ベース塗装 塗装回数 3~4回</p> <p>1回目 ミディアムコート 20~30%着色</p> <p>2回目以降 ミディアムコート ~100%着色</p>	<p>◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。</p> <p>◆ 補修部からホリカシ際に向かって塗り広げる。</p> <p>◆ 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)</p> <p>◆ 色の濃さを塗板と確認しながら塗装回数を調整する。</p> <p>※ 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。</p>
9	 <p>セッティング</p>	23°C × 10分以上	<p>◆ 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。</p>
10	 <p>クリヤー塗装</p>	<p>推奨クリヤー</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ アクセル201ベースクリヤー ◆ アクセル301ルナクリヤー/アポロンクリヤー <p>クリヤー塗装 各種クリヤーの塗装仕様参照</p>	<p>※ 調合は各クリヤーの仕様による。</p> <p>※ 極端な一度の厚塗りは避けること</p>
11	 <p>乾燥</p>	<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"> ◆ アクセル201ベースクリヤー 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 	
12	 <p>ホリッシング</p>	各種ホリッシングシステム参照	<p>◆ 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。</p>

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
1.3-1.4mm	0.1-0.12MPa	1・3/4-2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
1.3-1.4mm	0.1-0.12MPa	1・3/4-2回転開き	20cm	3/5-4/5