

ハイアート3000

初版: 2024/12/14
改訂:

3コートパール色 ブロック塗装

3 Coat Pearl for panel Repair

No.	工程	作業内容	ポイント	
1	下地処理 	適用下地 ウルトラサフシリーズ、旧塗膜、	◆ 必要に応じてP400～600ペーパーで丁寧に研磨すること	
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフ剤	◆ ワックスオフ剤で油分・粉塵をきれいに除去する	
3	カラーベース調合 	塗料調合 ハイアート3000 主剤 ハイアート3000 ハードナー ハイアート3000 シナー	重量比 100 25 60～80%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ハードナーは以下の3種類があります 超速乾、速乾、標準
4	カラーベース塗装 	塗装回数 1～4回目 ウェットコート	3～4回 ～100%隠蔽	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと
5	セッティング 	23°C × 20分		
6	パールベース調合 	塗料調合 ハイアート3000 主剤 ハイアート3000 ハードナー ハイアート3000 シナー	重量比 100 25 100%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
7	パールベース塗装 	塗装回数 1～3回目 セミウェットコート 4回目 コントロールコート	3～4回	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと
8	セッティング 	23°C × 20分		
6	クリヤー調合 	塗料調合 ハイアート3000 各種クリヤー ハイアート3000 ハードナー ハイアート3000 シナー	重量比 100 25 0～10%	◆ クリヤーは必ず塗装すること ◆ エクストラベースを使用する場合の シナー希釈量は60～80%
7	クリヤー塗装 	塗装回数 1回目 セミウェットコート 2～3回目 ウェットコート	2～3回	
8	セッティング 	23°C × 20分		
9	乾燥 	23°C × 24時間または60°C × 40分		

10	ホリッソング 	各種ホリッソングシステム参照 ◆ MIRKAホリッソングシステム	
----	---	-------------------------------------	--

スプレーガン設定

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	0.14~0.18MPa	1.5~2回転	15~25cm	3/5 - 4/5

ハードナーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
超速乾								
速乾								
標準								

シンナーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C	
10シンナー									
20シンナー									
30シンナー									
40シンナー									
リターダ- (20%以内)									

リターダ-はシンナー添加量のうち、最大30%分を置き換える量で使用すること

ハイアート3000

初版:2024/12/14

改訂:

3コートパール色 ボカシ塗装

3 coat Pearl for Spot Repair

No.	工程	作業内容	ポイント	
1	下地処理 	適用下地 ウルトラサフシリーズ、旧塗膜、	◆ 必要に応じてP400~600ペーパーで丁寧に研磨すること	
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	カラーベース調合 	塗料調合 ハイアート3000 主剤 ハイアート3000 ハードナー ハイアート3000 シナー	重量比 100 25 60~80%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
4	カラーベース塗装 	塗装回数 3~5回 1~5回目 セミウェットコート ~100%隠蔽	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと	
5	ボカシ塗装 	ボカシ剤 (2液) 塗装回数 1~2回	◆ ボカシ剤はハイアート3000ハードナーを を2%調合 ◆ 調合した塗料の中にボカシ剤を 入れ、段ボカシを行うこと	
6	セッティング 	23°C × 20分		
7	パールベース調合 	塗料調合 ハイアート3000 主剤 ハイアート3000 ハードナー ハイアート3000 シナー	重量比 100 25 100%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
8	ニコシ塗装 	調合したカラーベースとパールベースを混合し、 ニコシ塗装を行う ①カラーベース:パールベース=5:5 ②カラーベース:パールベース=1:9	◆ 必要に応じてハードナーを2%調合 したボカシ剤をアンダーコートとして 塗装すること	
9	パールベース塗装 	塗装回数 3~4回 1~3回目 セミウェットコート 4回目 コントロールコート	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと	
10	セッティング 	23°C × 20分		
11	クイヤー調合 	塗料調合 ハイアート3000 各種クイヤー ハイアート3000 ハードナー ハイアート3000 シナー	重量比 100 25 0~10%	◆ クイヤーは必ず塗装すること ◆ エクストラベースを使用する場合の シナー希釈量は60~80%
12	クイヤー塗装 	塗装回数 2~3回 1回目 セミウェットコート 2~3回目 ウェットコート		

13	セッティング 	23°C × 20分	
14	乾燥 	23°C × 24時間または60°C × 40分	
15	ホリッシング 	各種ホリッシングシステム参照 ◆ MIRKAホリッシングシステム	

スプレーガン設定

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	0.14~0.18MPa	1.5~2回転	15~25cm	3/5 - 4/5

ハードナーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
超速乾								
速乾								
標準								

シンナーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
10シンナー								
20シンナー								
30シンナー								
40シンナー								
リターダー(20%以内)								

リターダーはシンナー添加量のうち、最大30%分を置き換える量で使用すること