

アクセル1001クリヤー

初版:2020/4/1

改訂:2026/7/24

PPバンパー仕様

Plastic Application (For PP Bumper)

No	工程	作業内容	ポイント
1	カラーベース塗装 	カラーベースの塗装は各種塗装仕様に準ずる	
2	セッティング 	セッティングは各種カラーベースの塗装仕様に準じ、十分にセッティングを取ること	
3	調合 	塗料調合 アクセル1001クリヤー 重量比 100 アクセルマルチハードナー 12.5 マルチソフトナー 5 ウレタンエコブレンダー 0～10%	◆ 1001クリヤー専用ハードナーを使用する場合の調合比は100:10です(標準・速乾)
4	塗装 	クリヤー塗装 塗装回数 2～2.5回	◆ コート間セッティングタイムは十分に取ること ◆ 推奨膜厚:30～50 μ m/DRY
5	セッティング 	23℃×10分	
6	乾燥 	23℃×24時間以上または60℃×30分以上	◆ 加熱乾燥を推奨
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	

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	0.16～0.20MPa	1.5～2.5回転	15～25cm	3/5 - 4/5

ハードナーの選定(バンパー全塗装の場合)

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
ハードナー超速乾								
ハードナー速乾								
ハードナー標準								
ハードナー遅乾								
ハードナー超遅乾								

