

アクセル301 ルナクリヤー

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301ルナクリヤー アクセルマルチハードナー マルチソフトナー ウレタンエコブレンダー 重量比 100 33.4 5 5～25%	
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°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
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								

