

初版:2020/4/1
改訂:2026/7/24

Standard Application (Panel repair)

No	工程	作業内容	ポイント
1	下処理 	プラサフ塗装部をP800ペーパーで研磨し、全体をP1000で足付け研磨する	
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	カラーベース塗装 	カラーベースの塗装は各種塗装仕様に準ずる	
4	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	
5	調合 	塗料調合 重量比 アクセルスピカクリヤー2エコ 100 アクセルマルチハードナー 33.4 ウレタンエコプレnder 0～15%	
6	塗装 	クリアー塗装 塗装回数 2.5～3回	◆ コート間セッティングタイムは十分にとること ◆ コート間にエアブローはしないこと ◆ 推奨膜厚：40～60 μm/DRY
7	セッティング 	23℃×10分以上	
8	乾燥 	予備乾燥：40℃×10分 本乾燥：60℃×40分または80℃×25分 以上	
9	ポリッシング 	①P2000以上の細かいペーパー等でゴミ付着部の凸部を研磨し、平滑にする ②アブラロン2000以上の細かいもので水研ぎする ③アブラロン4000で目消しと肌調整する ④ウルパフを用い、ポーラシャインC20、10で磨く ⑤スポンジパフを用い、ポーラシャインVF5で最終磨きを行う	

初版:2020/4/1
改訂:2026/7/24

Standard Application (Spot repair)

No	工程	作業内容	ポイント
1	下処理 	プラサフ塗装部をP800ペーパーで研磨し、全体をP1000で足付け研磨する クリアホカシ予定部はP2000ペーパーで研磨し、コンパウンドで足付けを行う	◆ ホカシ塗装は極力目立ちにくい狭い箇所で行う
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	カラーベース塗装 	カラーベースの塗装は各種塗装仕様に準ずる	
4	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とること	
5	調合 	塗料調合 重量比 アクセルスピカクリヤー2エコ 100 アクセルマルチハードナー 33.4 ウレタンエコブレンダー 0～15%	
6	シーラー調合 	塗料調合(ホカシシーラー) 重量比 アクセルスピカクリヤー2エコ 調合クリヤー 5 アクセルスピカクリヤーTEC ホカシシンナー 95	◆ 調合クリヤーとは主剤とハードナーを混合したものを指します
7	ホカシシーラー塗装 	ホカシシーラー塗装 クリヤーホカシ予定部にホカシシーラーを薄く2回塗装する	
8	クリヤー塗装 	クリヤー塗装 塗装回数 2.5～3回 ① クリヤーをカラーベース塗装部を中心に塗装し、徐々に塗り広げる(2～3回塗装) ② スプレーガンに入っている塗料に対してホカシシンナーを50:50で混合して薄め、ホカシ際のミストをなじませる ③ 先ほどの残塗料に対してさらにホカシシンナーを50:50で混合して薄め、ミストをなじませる ④ 最後にホカシシンナー単独でスプレーし、ホカシ際のミストをなじませ、塗り肌を整える	◆ 推奨膜厚：40～60 μm/DRY

