

アクセルスピカクリヤー2エコ

初版:2020/4/1

改訂:2026/7/24

鏡面塗装仕様(ブロック塗装)

Mirror finish 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	第1クリヤー 調合・塗装 	第1クリヤーはアクセルクリヤー各種を使用 塗装回数 2.5～3回 アクセル201ビーズクリヤー アクセル301ルナクリヤー、301アポロンクリヤー アクセル401シリウスクリヤー、401C85クリヤー アクセル1001クリヤー	◆ コート間セッティングタイムは十分に取ること ◆ コート間にエアブローはしないこと ◆ 推奨膜厚:30～60 μ m/DRY (各クリヤーに準ずる) ◆ 塗装仕様は各クリヤーに準ずる
6	セッティング 	23℃×5分以上	
7	乾燥 	強制乾燥:60℃×30分以上	
8	中研ぎ 	P2000ペーパーにて研磨 ゴミ取りおよび足付け研磨を行う	◆ 室温まで冷却後に研磨すること
9	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
10	第2クリヤー調合 	塗料調合 アクセルスピカクリヤー2エコ アクセルマルチハードナー	重量比 100 33.4

		ウレタンエコプリンター	0～20%	
--	---	-------------	-------	--

ウレタンエコブレンダー

11	第2クラー塗装 	第2クラー塗装 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取る こと ◆ コート間にエアブローはしないこと ◆ 推奨膜厚: 40～60 μ m/DRY ◆ 特にゴミを付けないよう注意する
12	セッティング 	23℃×5分以上	
13	乾燥 	予備乾燥: 40℃×10分 本乾燥: 60℃×40分または80℃×25分 以上	
14	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ウールパフを用い、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	

セッティング

乾燥

ホ^oリツシ^uンク^u

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	0.18~0.2MPa	1.5~2.5回転	15~25cm	3/5 - 4/5

吐血量

ガン距離

パターン重ね

1.2~1.4mm

0.18~0.2MPa

1.5~2.5回転

15~25cm

$$\frac{3}{5} - \frac{4}{5}$$

ハートナーの選定(ボンネット・ドアパネル2枚程度の面積の場合)

	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								

10°C

15°C

20°C

25°C

30°C

35°C

40°C

ハートナ-超速乾

ハートナー速乾

ハートナー標準

ハートナ一遅乾

「ハート」十一超遅朝

シナーの選定(ボンネット・ドアパネル2枚程度の面積の場合)

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃	45℃	50℃
5ﾌﾟﾚﾝﾀｰ										
10ﾌﾟﾚﾝﾀｰ										
20ﾌﾟﾚﾝﾀｰ										
30ﾌﾟﾚﾝﾀｰ										
40ﾌﾟﾚﾝﾀｰ										
50ﾌﾟﾚﾝﾀｰ										

10°C

15°C

20°C

25°C

30°C

35°C

40°C

45°C

0°C

57“レンタ”ー

10ブレンダー

207“レンタ”ー

30ブレンダー

407"レンダー"

507"レンター

アクセルスピカクリヤー2エコ

初版: 2020/4/1

改訂: 2026/7/24

鏡面塗装仕様(ボカシ塗装)

Mirror finish 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 クリヤーボカシ予定部はP2000ペーパーで研磨し、コンパウンドで足付けを行う	◆ ボ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ایت	◆ ワックスオフایت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	第1クリヤー 調合・塗装 	第1クリヤーはアクセルクリヤー各種を使用 塗装回数 2.5～3回 アクセル201ビーマスクリヤー アクセル301ルナクリヤー、301アポロンクリヤー アクセル401シリウスクリヤー、401C85クリヤー アクセル1001クリヤー	◆ コート間セッティングタイムは十分に取ること ◆ コート間にエアブローはしないこと ◆ 推奨膜厚: 30～60 μ m/DRY (各クリヤーに準ずる) ◆ 塗装仕様は各クリヤーに準ずる
6	セッティング 	23℃×5分以上	
7	乾燥 	強制乾燥: 60℃×30分以上	
8	中研ぎ 	P2000ペーパーにて研磨 ゴミ取りおよび足付け研磨を行う	◆ 室温まで冷却後に研磨すること
9	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフایت	◆ ワックスオフایتで油分・粉塵をきれいに除去する
10	第2クリヤー調合 	塗料調合 アクセルスピカクリヤー2エコ 重量比 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 0～20%	

11	シーラー調合 	塗料調合(ホカシーラー) アクセルスピカクリヤー-2エコ 調合クリヤー アクセルスピカクリヤー-Tエコ ホカシンナー 重量比 5 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
12	ホカシーラー塗装 	ホカシーラー塗装 クリヤーホカシ予定部にホカシーラーを薄く2回塗装する	
13	第2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 μ m/DRY
14	セッティング 	23℃×10分以上	
15	乾燥 	予備乾燥: 40℃×10分 本乾燥: 60℃×40分または80℃×25分 以上	
16	ポリッシング 	① P2000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 ウールパフを用い、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	◆ 磨きの方向は補修部分から新車塗膜に向かって軽く磨くこと ◆ ホカシ部の磨きでキワが出る場合は強制乾燥を追加するか翌日まで乾燥させた後に磨くこと

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	0.18~0.2MPa	1.5~2.5回転	15~25cm	3/5 - 4/5

ハートナーの選定(ボンネット・ドアパネル2枚程度の面積の場合)

	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								
ハードナー超速乾								

シナーの選定(ボンネット・ドアパネル2枚程度の面積の場合)

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C	45°C	50°C
5ﾌﾟﾚﾝﾀｰ										
10ﾌﾟﾚﾝﾀｰ										
20ﾌﾟﾚﾝﾀｰ										
30ﾌﾟﾚﾝﾀｰ										
40ﾌﾟﾚﾝﾀｰ										
50ﾌﾟﾚﾝﾀｰ										