TECHNICAL INFORMATION

アクセル201 ビーナスクリヤー

初版：2020/4/1
改訂：2026/8/31

PPバンパー仕様

Plastic Application (For PP Bumper)

№	工程	作業内容	ポイント
1	ｶﾗｰﾍﾞｰｽ塗装 	ｶﾗｰﾍﾞｰｽの塗装は各種塗装仕様に準ずる	
2	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ 	ｾｯﾃｨﾝｸﾞは各種ｶﾗｰﾍﾞｰｽの塗装仕様に準じ、 十分にｾｯﾃｨﾝｸﾞを取ること	
3	調合 	塗料調合　重量比 ｱｸｾﾙ201ﾋﾞｰﾅｽｸﾘﾔｰ　100 ｱｸｾﾙﾏﾙﾁﾊｰﾄﾞﾅｰ　50 ﾏﾙﾁｿﾌﾄﾅｰ　5 ｳﾚﾀﾝｴｺﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ　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ｸﾞﾀｲﾑは十分に取ること ◆ 推奨膜厚：30～50μm/DRY
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ 	23℃×10分	
6	乾燥 	60℃×30分以上	◆ 加熱乾燥を推奨
7	ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞ 	各種ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ参照 ◆ MIRKAﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ	

ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ設定

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.2～1.4mm	0.16～0.20MPa	1.5～2.5回転	15～25cm	3/5 - 4/5

ﾊｰﾄﾞﾅｰの選定（ﾊﾞﾝﾊﾟｰ全塗装の場合）

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

シンナーの選定（バンパー全塗装の場合）

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃	45℃	50℃
5ブレンダー										
10ブレンダー										
20ブレンダー										
30ブレンダー										
40ブレンダー										
50ブレンダー										