

TECHNICAL INFORMATION



EDシーラー Plus

初版: 2026/8/18

改訂:

夏場仕様

New ED Parts Application

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	新品電着パーツに対して無研磨で塗装する 適用下地 新品電着パーツ 但し、表面が劣化している場合や梱包跡などがある場合、補修歴がある場合などは研磨をすること その際の研磨 DRY P400～600	◆ 上塗りはクイヤー塗装+ホリッシング仕上げが前提
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	調合 	塗料調合 重量比 EDシーラー Plus 100 アクセルマルチハードナー遅乾 20 ウレタンエコブレンダー 50～70% 色相: ホワイト、ブラック	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ アクセルマルチハードナー遅乾を使用することで乾燥が遅くなり塗りやすくなります ◆ ホットライフ 30℃: 1時間 ◆ その他当社ウレタンシンナーも使用可能 ◆ マルチカラーによる着色可能 (最大30%混合可能) ◆ ウレタンエコブレンダーは30～50をしてください
4	塗装 	EDシーラーPlus塗装 塗装回数 2～3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: 30～40 μm/DRY
5	セッティング 	35℃ × 12分～24時間以内	◆ 24時間を超えた場合は研磨すること ◆ ウレタンエコブレンダー50を使用した場合はセッティング時間を長めにとること
6	次工程へ		

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
1.3～1.4mm	0.1～0.2MPa	2～2.5回転	10～20cm	2/4 - 3/4

シンナーの選定

	30℃	35℃	40℃	45℃	50℃
30シンナー					
40シンナー					
50シンナー					