

アクセルスピカクリヤーTエコ Plus

初版：2020/7/27

改訂：2026/7/28

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	
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TエコPlus 重量比 100 アクセルマルチハードナー 50 ウレタンエコブレンダー 0～20%	

11		第2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取る こと ◆ コート間にエアブローはしないこと ◆ 推奨膜厚: 35～60 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℃ × 15分以上	
13	乾燥 	予備乾燥: 40℃ × 10分 本乾燥: 60℃ × 20分 以上	
14	ホーリッシング 	①ゴミ付着部・クリアー外部をチェックする。 ②P2000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 ③アブラロン2000以上の細かいもので水研ぎする ④アブラロン4000で目消しと肌調整する ⑤ウールバフを用い、ホーラシャイン10で目消しをする ⑥スポンジバフを用い、ホーラシャイン10で肌調整を行う ⑦スポンジバフを用い、ホーラシャインVF5で最終磨きを行う	◆ ③以降は熱をこもらせないように 冷やしながら行う。

スプレーガン設定

ハードナーの選定(ボンネット・ドアパネル2枚程度の面積の場合)

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)

アクセルスピカクリヤーTエコ Plus

初版：2020/7/27

改訂：2020/8/28

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 重量比 アクセルスピカクリヤーTエコPlus 100 アクセルマルチハードナー 50 ウレタンエコブレンダー 0～20%	

11	シーラー調合 	塗料調合(ホカシシーラー) アクセルスピカクリヤー-TエコPlus 調合クリヤー アクセルスピカクリヤー-Tエコ ホカシシーナー 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	
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ーナーを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ーナーを5:95で混合して薄め、ミストをなじませる ④ 最後にホカシシー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: 35～60 μ m/DRY
14	セッティング 	23℃×15分以上	
15	乾燥 	予備乾燥: 40℃×10分 本乾燥: 60℃×20分 以上	
16	ポリッシング 	①ゴミ付着部・クリヤー外部をチェックする。 ②P2000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 ③アブラロン2000以上の細かいもので水研ぎする ④アブラロン4000で目消しと肌調整する ⑤ウールパフを用い、ポーラシャイン10で目消しをする ⑥スポンジパフを用い、ポーラシャイン10で肌調整を行う ⑦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 ◆ ③以降は熱をこもらせないように冷やしながら行う。 ◆ ホカシ部の磨きでキワが出る場合は強制乾燥を20分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	0.15～0.2Mpa	1.5～2.5回転	15～25cm	3/5 - 4/5

ハードナーの選定(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							■	■

シンナーの選定(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フレンダー	■									
10フレンダー		■	■							
20フレンダー			■	■	■					
30フレンダー				■	■	■	■			
40フレンダー						■	■	■	■	
50フレンダー								■	■	■

アクセルスピカTエコ Plusは、ブロック塗装・鏡面塗装を原則としてください。