

初版:2020/4/1
改訂:

Standard Application

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 自動車新車焼付塗膜、ウルトラサフシリーズ [®] EDシーラーPlus 足付け研磨 プラサフ部 DRY P600～800 新車焼付塗膜部 DRY P600～1000	◆ プラサフの研磨はP600～800ペーパーで丁寧に研磨すること ◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度プラサフを塗装すること
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 ハイアートNext CL 主剤 100 アクセルマルチハードナー 20 ハイアートNext フレンダー 25-45%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ハイアートNext TCカラーは調色配合内で3%以内とする
4	塗装 	塗装回数 2～4回 1回目 ミディアムコート 30～50%隠蔽 2回目以降 ミディアムコート ～100%隠蔽	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと
5	セッティング [®] 	23℃×30分	
6	乾燥 	23℃×6時間または60℃×30分	
7	ホーリッシング [®] 	各種ホーリッシングシステム参照 ◆ MIRKAホーリッシングシステム	◆ 色によっては磨きムラになる 場合があるため注意すること

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
1.3～1.4mm	0.16～0.25MPa	2～2.5回転	15～25cm	3/5 - 4/5

ハードナーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
アクセルマルチハードナー超速乾	■							
アクセルマルチハードナー速乾	■	■	■					
アクセルマルチハードナー標準			■	■	■			
アクセルマルチハードナー遅乾				■	■	■	■	
アクセルマルチハードナー超遅乾							■	■

ブレンダーの選定(アウターパネル1枚程度の場合)

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
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								■