



メタリックボカシ塗装

Metallic color for Panel Repair

No	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装 	適応プラサフ ◆ ハイアートCBエコ5:1プラサフ	
2	下地処理 	プラサフ部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000	◆ プラサフ ノンサンシーラー仕様の場合 上塗り可能時間 15分~3時間/23℃
3	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
4	メタリック 調合  	<ul style="list-style-type: none"> 主剤調合(重量比) 主剤 ハードナー ◆ 10:1ハードナー 100 : 10 ◆ 5:1ハードナー 100 : 20 ◆ 4:1ハードナー 100 : 25 <ul style="list-style-type: none"> シンナー希釈 硬化剤調合品に対して40~50%希釈 	◆ 塗装環境に応じてハードナー及び シンナーの番手を選択
5	ボカシ剤 塗装 	塗装回数 1回 (1液既調合)	◆ ボカシ塗装部に艶が出る程度に塗装
6	メタリック 塗装 	塗装回数 2~3回 標準膜厚 10~30µm	◆ 色決めはミストを充分になじませる ように塗装を行い、艶ムラを作らない ように塗装
7	メタリック ボカシ塗装 	塗装回数 1~2回	◆ ボカシ塗装の際は、ボカシ剤が乾か ないうちにボカシ塗装 ◆ ボカシ剤が乾いた場合は、再度ボカシ 剤を塗装
8	セッティング 	23℃×20分以上	
9	クリヤー 調合 (HGクリヤーの場合)  	<ul style="list-style-type: none"> 主剤調合(重量比) 主剤 ハードナー ◆ 5:1ハードナー 100 : 20 ◆ 4:1ハードナー 100 : 25 <ul style="list-style-type: none"> シンナー希釈 硬化剤調合品に対して5~30%希釈 	◆ 塗装環境に応じてハードナー及び シンナーの番手を選択 ◆ ボカシ剤を塗装した部分には必ず クリヤーを塗装し覆うこと

10	クリヤー 塗装 	塗装回数 2~3回 標準膜厚 30~60μm	
11	セッティング 	23°C×10分以上	
12	乾燥 	乾燥温度 20°C 60°C ポリッシング可能時間 12時間 30分	
13	ポリッシング 	各種ポリッシングシステム参照 ◆ MIRKAポリッシングシステム	

スプレーガン設定

口径(重力式)	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.8mm	0.2~0.3MPa	2~3回転	15~25cm	2/3-4/5

10	セッティング 	23°C×10分以上	
11	乾燥 	乾燥温度 20°C 60°C ポリッシング可能時間 12時間 30分	
12	ポリッシング 	各種ポリッシングシステム参照 ◆ MIRKAポリッシングシステム	

スプレーガン設定

口径(重力式)	エア-圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.8mm	0.2~0.3MPa	2~3回転	15~25cm	2/3-4/5