

ピュアWSクリヤー

初版:2021/1/20

改訂:2025/5/20

標準塗装仕様

Standard Application

No	工程	作業内容	ポイント
1	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 カラーベースはAXUZ DRY、CRONOS HDです。	
2	セッティング 	セッティングは各種カラーベース塗装仕様に準じ、 十分に取ること。 20分以上/23℃	◆ AXUZ DRY、CRONOS HDの 乾燥時間は湿度の影響も受ける ため注意すること
3	調合 	塗料調合 ① ピュアWSクリヤー 主剤 重量比 100 ② ピュアWSクリヤー 硬化剤 50 ↓ 攪拌1分 ③ ピュアWSクリヤー 希釈剤 15~20% 攪拌1分	◆ <u>①~③の順で調合すること</u> <u>調合すること</u> <u>また、調合時各工程でよく攪拌</u> <u>すること</u> ◆ ホットライフ 23℃:1時間
4	塗装 	クリヤー塗装 塗装回数 1.5~2回 <u>ライトコート~ミディアムコート+ウェットコート</u> <u>フラッシュオフなし</u>	◆ 推奨膜厚:30~50 μm/DRY
5	※ホカシ塗装 	※ホカシ際塗装 調合塗料:ピュアWSクリヤー ホカシ剤=100:70で 混合したものをホカシ際に塗装し、ミストを馴染ませる。	◆ クリヤーホカシ予定部P2000で研磨し、 極細めコンパウンドで足付けを行う ◆ 混合時はよく攪拌すること ◆ 口径の小さい(1.0mm)スプレーガンでの 塗装を推奨
6	セッティング 	23℃×15分以上	◆ <u>クリヤーの乳白色が透明になるまで</u> <u>セッティングを置くこと</u>
7	乾燥 	60℃×60分以上	
8	ホリッシング 	各種ホリッシングシステム参照 ◆ MIRKAホリッシングシステム	◆ ゴミ処理はP2000以上で行うこと

スプレーガン設定 (SATA jetX5500)

ライトコート~ミディアムコート

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.2~1.3mm	0.2MPa	2回転	15~20cm	2/3 - 4/5	40~60cm/s

ウェットコート

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.2~1.3mm	0.2MPa	2回転	15~20cm	2/3 - 4/5	30~40cm/s