TECHNICAL INFORMATION

ピュアWSクリヤー

初版：2021/1/20
改訂：2026/11/17

標準塗装仕様

Standard Application

№	工程	作業内容	ポイント
1	ｶﾗｰﾍﾞｰｽ塗装 	ｶﾗｰﾍﾞｰｽの塗装は各種塗装仕様に準ずる ｶﾗｰﾍﾞｰｽはAXUZ DRY、CRONOS HDです。	
2	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ 	ｾｯﾃｨﾝｸﾞは各種ｶﾗｰﾍﾞ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　　重量比 ① ﾋﾟｭｱWSｸﾘﾔｰ　主剤　　100 ② ﾋﾟｭｱWSｸﾘﾔｰ　硬化剤　　50 ↓ 撹拌1分 ③ ﾋﾟｭｱWSｸﾘﾔｰ　希釈剤　　15~20% 撹拌1分	◆ ①～③の順で調合すること 調合すること また、調合時各工程でよく撹拌 すること ◆ ﾎﾟｯﾄﾗｲﾌ　23℃：1時間
4	塗装 	ｸﾘﾔｰ塗装　　塗装回数　　ｳｪｯﾄｺｰﾄ　2回 ※ｸﾘﾔｰの乳白色が透明になるまで ｺｰﾄ間ｾｯﾃｨﾝｸﾞを置くこと。	◆ 推奨膜厚：30～40μm/DRY
5	※ﾎﾞｶｼ塗装 	※ﾎﾞｶｼ際塗装 ① 調合塗料：ﾋﾟｭｱWSｸﾘﾔｰ　ﾎﾞｶｼ剤＝100：30 ② 調合塗料：ﾋﾟｭｱWSｸﾘﾔｰ　ﾎﾞｶｼ剤＝100：70 上記の割合で混合したものを、①、②の順で ﾎﾞｶｼ際に塗装し、ﾐｽﾄを馴染ませる。	◆ ｸﾘﾔｰﾎﾞｶｼ予定部P2000で研磨し、 極細めｺﾝﾊﾟｳﾝﾄﾞで足付けを行う ◆ 混合時はよく撹拌すること ◆ 口径の小さい(1.0㎜)ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝでの 塗装を推奨
6	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ 	23°C×15分以上	◆ ｸﾘﾔｰの乳白色が透明になるまで ｾｯﾃｨﾝｸﾞを置くこと
7	乾燥 	60°C×60分以上	
8	ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞ 	各種ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ参照 ◆ MIRKAﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ	◆ ｺﾞﾐ処理はP2000以上で行うこと

ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ設定　（SATA jetX5500）

ｳｪｯﾄｺｰﾄ

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね	運行速度
1.2～1.3mm	0.2MPa	2回転	15～20cm	2/3 - 4/5	30～40cm/s