

ステラクリヤー

初版: 2026/10/1

改訂:

標準仕様(ボカシ塗装)

Standard 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、 ホーシャインC20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 水性脱脂剤 エコワックスオフNEW	◆ 脱脂剤で油分・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	調合 	塗料調合 ステラクリヤー 重量比 100 ステラクリヤー ハードナー 50 ウレタンエコブレンダー 5～20%	
6	アンダークリヤー 調合 	塗料調合(アンダークリヤー) 重量比 ステラクリヤー調合クリヤー 5 ステラクリヤー ボカシシンナー 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
7	アンダークリヤー 塗装 	アンダークリヤー塗装 クリヤーボカシ予定部にアンダークリヤーを薄く2回塗装する	
8	クリヤー塗装 	クリヤー塗装 塗装回数 2～3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ボカシシンナーを 50:50で混合して薄め、ボカシ際のミストをなじませる ③ ②の残塗料に対してさらにボカシシンナーを 5:95で混合して薄め、ミストをなじませる ④ 最後にボカシシンナー単独でスプレーし、ボカシ際のミスト をなじませ、塗り肌を整える	◆ 推奨膜厚: 40～60 μ m/DRY

