TECHNICAL INFORMATION

初版：2026/9/16

ピュアWS5:1プラサフ

新品電着パーツ仕様

New ED Parts Application

№	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	新品電着ﾊﾟｰﾂに対して無研磨で塗装する 適用下地 新品電着ﾊﾟｰﾂ 但し、表面が劣化している場合や梱包跡などがある場合、補修歴がある場合などは研磨をすること その際の研磨　　DRY P400～600	◆ ﾌﾞﾛｯｸ塗装を基本とする ◆ ｸﾘﾔｰｺｰﾄ+ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞ仕上げ前提 ◆ 素地(鉄部・ｱﾙﾐ部)は亜鉛ﾌﾟﾗｲﾏｰを塗装する ◆ 亜鉛ﾌﾟﾗｲﾏｰ塗装後は60℃×5分の加熱乾燥を行うこと。
2	脱脂作業 	脱脂剤･ｳｴｽにて塗装面を脱脂する 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 ◆ 水性脱脂剤に使用するｳｴｽは吸水性の高いﾍﾟｰﾊﾟｰｳｴｽの使用を推奨
3	調合 	塗料調合　　重量比 ﾋﾟｭｱWS5:1ﾌﾟﾗｻﾌ　　100 ﾋﾟｭｱWS5:1ﾌﾟﾗｻﾌ 硬化剤　　20 ﾋﾟｭｱWSﾌﾟﾗｻﾌ 希釈剤　　25%	◆ ①主剤に硬化剤を入れてよく攪拌する ②次に、希釈剤を入れてよく攪拌する ◆ ﾎﾟｯﾄﾗｲﾌ　23°C:30分
4	塗装 	ﾌﾟﾗｻﾌ塗装　　塗装回数　　2～3回	◆ ｺｰﾄ間はﾂﾔが引けるまでもしくはｴｱｰﾌﾞﾛｰ ◆ ｴｱｰﾌﾞﾛｰは塗装面から30cm以上離す。 ◆ 推奨膜厚:30～40μm/DRY
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ 	ﾂﾔが引けるまでｴｱｰﾌﾞﾛｰを行う。 23°C×15分～2時間以内	◆ ｴｱｰﾌﾞﾛｰは塗装面から30cm以上離す。 ◆ ﾌﾟﾗｻﾌ塗布面にゴミが付着している場合はP1500以上のペーパーにて軽く研磨すること。 ◆ セッティング時間を2時間を超えた場合はP800～1000のペーパーでサンディングすること。
6	次工程へ	ｶﾗｰﾍﾞｰｽの塗装は各種塗装仕様に準ずる	

スプレーガン設定

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.4mm以上	0.14～0.16MPa	3～4回転	5～15cm	2/4 - 3/4