TECHNICAL INFORMATION

初版：2026/11/17

ピュアWS5:1プラサフ

標準仕様　Standard Application

№	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	足付け研磨を行う 適用下地 新車塗膜、2液ウレタン塗膜、電着塗膜、パテ付け部 足付け研磨　DRY P320～400	◆ 錆を研磨にて除去する ◆ 素地(鉄部・アルミ部)は亜鉛プライマーを塗装する ◆ 亜鉛プライマー塗装後は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ペーパーウエスの使用を推奨
3	調合 	塗料調合　重量比 ピュアWS5:1プラサフ　100 ピュアWS5:1プラサフ 硬化剤　20 ピュアWSプラサフ 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 ◆ ポットライフ　23℃:30分
4	塗装 	プラサフ塗装　塗装回数　3～4回	◆ コート間はツヤが引けるまで加熱乾燥もしくはエアーブロー ◆ 加熱乾燥時、急激な昇温は避けること。 ◆ エアーブローは塗装面から30cm以上離す。 ◆ 推奨膜厚：40～60μm/DRY
5	セッティング 	ツヤが引けるまで加熱乾燥もしくはエアーブロー後、15分以上	◆ 加熱乾燥時、急激な昇温は避けること。 ◆ エアーブローは塗装面から30cm以上離す。
6	乾燥 	60℃×30分以上	
7	プラサフ研磨 	プラサフ研磨　DRY P600～800	◆ 研磨は水研ぎ不可
8	次工程へ	カラーベ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	ガン距離	パターン重ね
1.4mm以上	0.14～0.16MPa	3～4回転	5～15cm	2/4 - 3/4