

# Autowave® three coat pearl system オートウェーブ 3コートパールシステム

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

## 3コートパールシステムの定義

オートウェーブ 3コートパールシステムは下記のようにそれぞれ異なる三層の塗膜で構成されています。  
(先にカラービルドを塗装することによりカラーベースの塗装回数が少なくなります)

- ステップ No.1: オートウェーブソリッドのカラーベースの塗装。
- ステップ No.2: オートウェーブのパールベースの塗装
- ステップ No.3: 塗膜保護と光沢を与えるためにクリアーコートを塗装

ぼかし塗装は一般的に違いが見えなくなるように補修範囲から修理の必要の無い旧塗膜へ塗装すると理解されています。結果として、小さなダメージの場合に塗装作業者は大きくパネル塗装することは強いてありません。  
ぼかし塗装を行うことで実車と補修された塗膜の間に色相、パール効果などのわずかな違いを見えなくすることができます。

## スプレーアウトサンプルによる色の確認

3コートパールはパールベースの塗装回数によりパール独自の輝きが変化するため、正しい色の判断をする方法として 1色スプレーアウトパネルを作成する際も、数枚のスプレーアウトサンプルを作成する方法があります。調色方法については下記の通りです。

- 5枚のスプレーアウトパネルにカラーベースの色が隠蔽するまで塗装します。
- 次に全てのパネルに 1回シングルコートでパールベースを塗装します。
- 十分なフラッシュオフタイムを取って次のパールベースを塗る前に一枚ずつパネルを取り除いてパールベースが 1~5コートのパネルを作成します。
- クリアーコートまでのフラッシュオフタイムは 25°C / 10-15分です。
- パネル乾燥機にてパネルを数分乾燥し、十分なフラッシュオフタイムを取ります。
- 全てのスプレーアウトパネルに 2回シングルコートでクリアーコートして乾燥後に色差を確認します。

これらの数枚のカラーサンプルの中から一番パールの光輝感が合った正しい色の判断ができます。

- 各パネルにパールベースの塗装回数を記載します。

個人の塗装方法によって色差が生じるため、作業者それぞれ各自で作成されることをお勧めします。

- 正しい色の判断をするためには実車を塗装する時と同様の塗装方法でスプレーアウトパネルを作成し 実車にて色差を確認してください。

スプレーアウトパネルは同じ条件で一度に作成するようにしてください。

## 塗装する前

**下地処理:** 理想的には、可能な限り、小さな範囲で補修を行いたいと考えますが、3コートパールの補修に関しては、隣接パネルへのぼかし塗装が必要な場合も起こり得ります。

下地作業を行う前に補修する(必要な面積)の範囲の確認をします。

**カラーベースの塗装:** カラーベースの最大塗装範囲(パールベースの塗装範囲を考慮する)を決定し、色が隠蔽するまで塗装します。カラーベースのニゴリ塗装については 3 ページのオートウェーブ カラーベース塗装方法に従って補修してください。

カラーベースのボカシ際がきれいになじんでからパールベースを塗装してください。

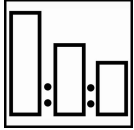
**パールベースの塗装:** パールベースの最大塗装範囲を決定し、これらの範囲を十分に活用して、パールの光輝感が正しく得られるまでの回数を塗装してください。

同じ場所で塗り重ねないようにパールベースの各コートの塗り重ね位置をかえてください。

# Autowave® three coat pearl system オートウェーブ 3 コートパールシステム

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

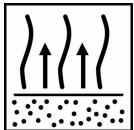
## カラービルドプラス



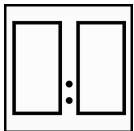
- 3 カラービルド プラス
- 1 ハードナーP25
- 1 プラス リデュースー 類



色が隠蔽するまでサフェーサー部分に 1 回シングルコート  
2 コート目が必要な場合には 1 コート目より広く塗布してください。



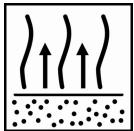
各コート間のフラッシュオフタイム (指触乾燥) についてはサフェーサーの艶が引けるのを目安にしてください。  
各コート間のエアブローは避けてください。



カラービルドプラス のボカシ 塗装:  
上記の希釈済みカラービルドプラスに同量のシンナーSRA を追加してボカシ 塗装します。  
(希釈済みカラービルドプラス : シンナーSRA=100 : 100)



カラービルドプラスのボカシ際がきれいになじむように徐々に広げながら 1 回ボカシ 塗装してください。  
十分にボカシ際がなじんでない時には希釈済みカラービルドプラスに更に同量のプラスリデュースーを追加して各コ  
ート徐々に広げながら塗布してください。

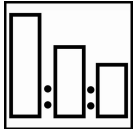


各コート間のフラッシュオフタイム (指触乾燥) についてはサフェーサーの艶が引けるのを目安にしてください。  
各コート間のエアブローは避けてください。

# Autowave® three coat pearl system オートウェーブ 3 コートパールシステム

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

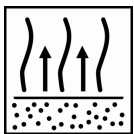
## オートウェーブ カラーベース



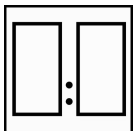
100 オートウェーブ カラーベース  
10-20 アクティベーター WB



各コート徐々に広げて、色が隠蔽するまでサフェーサー部分に2 - 3回シングルコート



フラッシュオフタイムを短縮するには強制送風機(ドライジェット、ウインドジェット等)を使用、又はベースコートが乾燥するまで温度を上昇させます。その後、被塗物が常温まで冷却した後にオートウェーブを塗装してください。

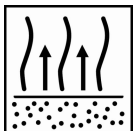


オートウェーブ カラーベースのニゴリ塗装:  
上記の希釈済みカラーベースに同量のアクティベーターWB 希釈済みのパールベースを追加します。  
(希釈済みカラーベース : 希釈済みパールベース = 100 : 100)



カラーベースのボカシ際がきれいになじむように徐々に広げながら 1 回ボカシ塗装してください。

十分にボカシ際がなじんでない時には希釈済みカラーベースに更に同量の希釈済みパールベースを追加して各コート徐々に広げながら塗装してください。



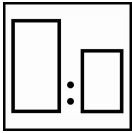
パールベースまでのフラッシュオフタイムは 25°C / 15 分です。  
強制送風機(ドライジェット、ウインドジェット等)の使用、又はベースコートが乾燥するまで温度を上昇させます。  
その後、被塗物が常温まで冷却した後にパールベースを塗装してください。

# Autowave® three coat pearl system

## オートウェーブ 3 コートパールシステム

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

### オートウェーブ パールベース

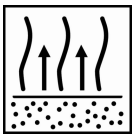


100 オートウェーブ パールベース  
10-20 アクティベーター WB

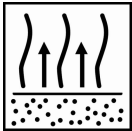


最初は薄く塗布し、各コートのパールベースを塗り重ねてパールの光輝感が正しく得られるまでの回数を塗装してください。

- パールベースの塗装回数については調色時の塗装回数を参考にしてください。
- パールベースを塗装する際にはエア圧を低くしてドロップコートしないでください。
- 同じ場所で塗り重ねないようにパールベースの各コートの塗り重ね位置をかえてください。
- パールベースの塗装方法についてはスプレーアウトパネルと同様の塗装方法でパール感を確認して塗装します
- 実車のパール感にあった回数のパールベースを塗装します。



フラッシュオフタイムを短縮するには強制送風機(ドライジェット、ウインドジェット等)を使用、又はベースコートが乾燥するまで温度を上昇させます。その後、被塗物が常温まで冷却した後にオートウェーブを塗装してください。



クリヤーコートまでの塗り重ね時間:

- 25°C / 20-30 分
- 40°C / 10-15 分(温風乾燥)
- 60°C / 約 5-10 分(強制乾燥)
- 温度を上昇させて乾燥する場合には被塗物が常温まで冷却した後にクリヤーコートを塗装してください。

オートウェーブのフラッシュオフタイムや乾燥は湿度や風速に影響します。

クリヤーコートまでの塗り重ね時間は強制送風機(ドライジェット、ウインドジェット等)や乾燥促進システム(ブース据付型送風機)を使用することにより短縮することができます。

アクゾノーベル株式会社 自動車補修塗料事業部

東京都国立市泉 4 丁目 8 - 7

Tel : 042 - 843 - 0081

#### FOR PROFESSIONAL USE ONLY

**IMPORTANT NOTE** The information in this data sheet is not intended to be exhaustive and is based on the present state of our knowledge and on current laws: any person using the product for any purpose other than that specifically recommended in the technical data sheet without first obtaining written confirmation from us as to the suitability of the product for the intended purpose does so at his own risk. It is always the responsibility of the user to take all necessary steps to fulfill the demands set out in the local rules and legislation. Always read the Material Data Sheet and the Technical Data Sheet for this product if available. All advice we give or any statement made about the product by us (whether in this data sheet or otherwise) is correct to the best of our knowledge but we have no control over the quality or the condition of the substrate or the many factors affecting the use and application of the product. Therefore, unless we specifically agree in writing otherwise, we do not accept any liability whatsoever for the performance of the product or for any loss or damage arising out of the use of the product. All products supplied and technical advices given are subject to our standard terms and conditions of sale. You should request a copy of this document and review it carefully. The information contained in this data sheet is subject to modification from time to time in the light of experience and our policy of continuous development. It is the user's responsibility to verify that this data sheet is current prior to using the product.

Brand names mentioned in this data sheet are trademarks of or are licensed to Akzo Nobel.

#### Head Office

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. [www.sikkenscr.com](http://www.sikkenscr.com)