

# ミロワールナノコートシステム

## Nano i ( ナノアイ ) 仕様書

工程	no.1	
下塗	ベース 硬化剤 シンナー 混合比 希釈比 塗装粘度 セッティング 乾燥 膜厚	二液型プライマー 二液型プライマーハードナー 二液用プライマーシンナー 主剤/硬化剤 100:17 (重量比) 6:1 主剤・硬化剤/シンナー 100:30~40 (重量比) 8~10s/IHS 5~10min 80℃×30min 強制乾燥後は必ず物体温度が冷えてから次の工程進んでください。 10~20 μm 温度・乾燥時間の管理必ず行ってください。
メッキベース	ベース シンナー 希釈比 塗装粘度 セッティング 乾燥 膜厚	nanoベース nanoシンナー nanoベース/nanoシンナー100:300 (重量比) 6~8s/IHS 5~10min 60℃×30min 強制乾燥後は必ず物体温度が冷えてから次の工程進んでください。 <0.2 μm 温度・乾燥時間の管理を必ず行ってください。
専用トップコート クリヤー	主剤 硬化剤 シンナー 混合比 希釈比 塗装粘度 セッティング 乾燥 膜厚	8:1 トップコートクリアー 8:1 トップコートハードナー 8:1 トップコートシンナー 主剤/硬化剤 8:1 (重量比) 主剤・硬化剤/シンナー 100:30~50 (重量比) 8~10s/IHS 5~10min 80℃×30min 10~20 μm

外部仕様の物にご使用する際は必ず自動車補修用クリヤーをご使用してください。

専用トップコートクリヤー乾燥後、#1500以上のペーパー又は密着スプレー等下処理ご塗装してください。

ポイント 各工程の温度・乾燥時間は、きっちり行ってください。  
セット内容での製品仕様を行ってください。

保管に関しましては直射日光の当たらない冷暗所にて保管してください。

ナノベースを少量で使用の際はスポイドを使用してください。(使い捨て)

缶のキャップしっかりと締めてください。

## 外部仕様

工程	no.2	
耐候性 クリアー	主剤	3:1 耐候性クリアー
	硬化剤	3:1 耐候性クリアーハードナー
	シンナー	TCシンナー
	混合比	主剤/硬化剤 3:1 (重量比)
	希釈比	主剤・硬化剤/シンナー 100:20~35 (重量比)
	塗装粘度	8~10s/IHS
	セッティング	10~20min
	乾燥	80℃×30min
	膜厚	50 μm

## カラークリアー仕様

工程no.1を施工後乾燥させた塗膜に#1500から#2000の足付けを行います。  
清掃、脱脂後次の工程no.3へ進みます。

工程	no.3	
カラー クリアー	ベース	各色カラークリアー
	シンナー	TCシンナー
	希釈比	ベース/TCシンナー 1:1 (重量比)
	塗装粘度	10~12s/IHS
	コート間	4~5分
	セッティング	10~20min 強制乾燥はしないでください。 5コート目安
	膜厚	15~30 μm

強制乾燥、足付けは行わず24h以内に工程no.2へ

- 推奨
- 1.3口径 (チューリップ・平吹き) ガン 微粒化要
  - 非接触赤外線温度計
  - 小型ヒーター
- メッキ塗装時

## 各工程での注意点)

- 下地**                    サフェーサーの行程を必ず入れて頂き仕上げ番手は# 1300～# 1500  
                              で行程をおえてください  
                              下の番手がでないようにしてください。  
                              ガン肌を消してください
- プライマー**            バラ吹きをしてから、ウェット吹き1～2回で黒色がとまっているか艶で確認してください。  
                              乾燥を物体温度80度になっているか確認し規定時間の乾燥を行ってください。  
                              ガンの吐出量は3/4・パターン狭め・エア圧2～3 (1.3口径通常ガン 目安)  
                              膜圧・ガン肌注意  
                              プライマーはツヤが出ているか確認してください。
- ベース**                    メッキを塗る前に必ず物体が冷えているのを確認してください。  
  (ナノアイ)                1.3口径のガンを使用して頂いた場合、パターン1回転半～2回転  
                              吐出量は1/4回転から1回転  
                              エア圧は高め2～2.5目安でミストが細かいのを確認しバラ吹き無しでメッキ調になるのを  
                              確認しながら塗り重ねてください。  
                              2～4回目安 日光、蛍光灯等とまりの確認をしてください  
                              この時点で鏡面がきれいに上がっていない場合は  
                              プライマー時の乾燥が不足しています再度下塗りの行程からやり直してください。  
                              光源に対し斜め45度で光を当て逆方向よりムラの確認をおこなってください  
                              乾燥を物体温度60度になっているか確認し規定時間の乾燥を行ってください。
- トップコート**        クリヤーを塗る前に必ず物体が冷えているのを確認してください。  
                              クリヤーは通常塗装でバラ吹き1回通常吹きで1回から2回行ってください。  
                              乾燥を物体温度80度になっているか確認し規定時間の乾燥を行ってください。  
                              直射日光等屋外で使用するものに塗装する場合は、自動車用クリヤーを再度  
                              専用クリヤーを十分に乾燥していただいてから# 1500番ペーパーを軽く当て  
                              塗装してください。  
                              カラークリヤー時も同様
- ゴミブツ対策**        下地・クリヤー塗装時のゴミはぶつ取り又はペーパー研ぎは可能です。  
                              プライマー・ナノアイ塗装時のぶつ取り又はペーパー研ぎは厳禁です。  
                              プライマー・ナノアイ塗装面は触れないでください。
- 温度管理**              各工程必ず行ってください。 非接触温度計をおすすめ致します。  
                              ※ トラブルの大半は温度管理が原因です。

## Q&A

ブースの温度を80度にしてもメッキにならず青白色く上がる

↓

プライマー・メッキ時の乾燥温度が足りません、物体温度が規定温度になっているか確認してください。

ブース内の温度が上がりきる時間を別途乾燥時間に足してください。

又は、温度が80度に上げきれない場合70度1時間以上長く時間取ってください

ブースの温度を80度にしてもメッキにならず黒黄色く上がる

↓

プライマー時の厚吹き又メッキの厚吹き事・乾燥不足により黒黄色く上がります。

ガンの設定を確認しミストの状態を確認して下さい。

物体温度を確認し規定時間の乾燥を行ってください。

又は、温度が80度に上げきれない場合70度1時間以上長く時間取ってください

ABS素材の物はメッキにできますか？

↓

ABSの素材の分厚さ・デザインの形により温度に耐えられず変形することがあります。

ABS以外の素材が温度にたえられるかは、現物品等で試してから使用してください。

メッキが若干青白上がりムラが出ているのですが？

↓

メッキベースの乾燥が短い・温度不足であるとメッキに青いムラ花びらが出ますこの場合シンナーの抜けが出来ていない状態ですので1日程常温で置いておくときれいになる場合があります。

又は

プライマーの乾燥はできておりメッキの塗りすぎによりクヤ-乾燥後になることがあります。

メッキ塗装の回数又吐出量の調整してください。