



---

# AXUZ DRY Painting Technical Manual

## 塗装技術仕様書

改定 : 2017年8月

***Isamu***

# AXUZ DRY Painting Technical Manual

## CONTENTS

---

### 目 次

塗装工程別製品	Products by process	P.1
塗料管理	Paint storage	P.2
塗装の準備	Preparation	P.2
塗装仕様	Painting Technical Manual	P.3-P.11
調色システム	Color Matching System	P.12-P.16
Q & A	Question & Answer	P.17-P.20
原色一覧表	Products list	P.21

# AXUZ DRY 塗装工程別製品

Products by process

工程	使用塗料	備考
<p>パテ工程</p> 		<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ スレンフリーパテシリーズを使用。</li> <li>◆ 80・120・180・ファイバー・パンパー の5種類設定。</li> </ul>
<p>脱脂工程</p> 	 <p>ワックスオフライト      AXUZ DRY エコワックスオフNEW      アーチャンポンスプレー</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ ワックスオフライト(溶剤脱脂剤)、AXUZ DRY エコワックスオフNEW(水性脱脂剤)を使用。</li> <li>◆ AXUZ DRY塗装前の脱脂作業は、ワックスオフライトで脱脂後、AXUZ DRY エコワックスオフNEWで洗浄する様に脱脂する。</li> <li>◆ 脱脂剤塗布時にアーチャンポンスプレー使用を推奨。</li> </ul>
<p>プラサフ工程</p> 	 <p>EDシーラー      ウルトラスーフFine Plus      ウルトラスーフC      LSシステム</p> <p>ホワイトブラック      ホワイトブラック/Mグレー      グレー/マルチグレー      マルチカラー</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 新品電着パーツ → EDシーラーを使用。</li> <li>◆ 補修等 → ウルトラスーフFinePlus、ウルトラスーフCを使用。</li> <li>◆ LSシステム → 塗色毎の明度に合わせ、上塗りの隠ぺいを向上させるシステムです。</li> <li>◆ カラーサフ仕様 → EDシーラー、ウルトラスーフFinePlus、ウルトラスーフCにマルチカラーをブレンドして使用。</li> </ul>
<p>ベース塗装</p> 	 <p>AXUZ DRY</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 原色      35色      ※ 各種塗装仕様書参照</li> <li>◆ メタリック      9色</li> <li>◆ 着色メタリック      2色</li> <li>◆ パール      45色</li> <li>◆ TC原色      7色</li> <li>◆ 希釈剤      1種</li> <li>◆ その他、添加剤等</li> </ul>
<p>クリアー塗装</p> 	 <p>AXUZ LV201 クリアー      アクセル201ヒーナスクリアー      アクセル301マルチクリアー</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ AXUZ LV201クリアー</li> <li>AXUZ DRY専用のVOC排出量420g/l以下の溶剤型クリアー</li> <li>◆ アクセル201ヒーナスクリアー</li> <li>AXUZ DRYの上に塗装可能な2:1溶剤型クリアー</li> <li>◆ アクセル301マルチクリアー</li> <li>AXUZ DRYの上に塗装可能な3:1溶剤型クリアー</li> </ul>
<p>ホリッシング</p> 	 <p>C20(細目)      T10(超細目)      VF5(超微粒子)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 環境型ホリッシングシステム (MIRKA社/フィンランド)</li> <li>◆ 水性コンパウンドシステムで、C20(細目)→T10(超細目)→VF5(超微粒子)の順に使用し肌調整が可能。</li> </ul>
<p>スプレーガン洗浄</p>	 <p>スプレーガン洗浄機      エコガンクリーナー</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 手洗い水道水で数回洗浄後、エコガンクリーナーでしっかり洗浄する。</li> <li>◆ 水性スプレーガン洗浄機 UM120Wを用いて洗浄する。</li> </ul>
<p>廃液処理</p>	 <p>かたまり〜      分離</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ かたまり〜ノを添加して水と固形分を分離する。</li> <li>◆ 水と固形分をろ過し、水は洗浄用の再利用、固形分は廃棄処理が可能。</li> </ul>

## AXUZ DRY 塗料管理

Paint storage

保管温度は0°C~29°Cの環境下で保存すること。

使用機器類	備考
 <p>アクアキット(保温庫・攪拌)</p>  <p>ミキシングマシン(攪拌機)</p>  <p>アンテ-カハ- (攪拌カハ-)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 水性塗料は0°C以下になると凍り、凍った塗料は使用不可。</li> <li>◆ 30°C以上の環境下での長期保存は、塗料のゲル化やフツ発生の要因となります。</li> <li>◆ アクアキット(別売) ミキシングマシンの外側に取り付ける保温庫。 保温と塗料攪拌が可能。 ※温度を下げる機能がないため、冷暗所への設置が望ましい。</li> <li>◆ ミキシングマシン(別売) 塗料攪拌機。外付けでアクアキットを取り付けて保温庫兼用にすることが可能。</li> <li>◆ アンテ-カハ-(別売) 攪拌用カハ-。手動攪拌可能(ハンドル:別売)</li> </ul>

## AXUZ DRY 塗装の準備(保護具の着用)

塗装を行う前に、必ず保護具を着用すること。

使用保護具	備考
  <p>帯電防止オーバーオール</p>  <p>保護メガネ</p>  <p>防毒マスク</p>  <p>耐溶剤性手袋</p>  <p>静電気帯電防止安全靴</p>	<p><b>塗装作業に移る前に必ず保護具を着用すること。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ イサム帯電防止オーバーオール 全身を覆うことが出来る帯電防止オーバーオールを着用すること。</li> <li>◆ 保護メガネ 塗料やミスト等が目に入らない様に保護メガネを着用すること。</li> <li>◆ 防毒マスク 塗料やミスト等を吸い込まない様に防毒マスクを着用すること。</li> <li>◆ 耐溶剤性手袋 手の皮膚等に塗料やミストが着かない様に耐溶剤性手袋を着用すること。</li> <li>◆ 静電気帯電防止安全靴 静電気の帯電を防ぐ安全靴を着用すること。</li> </ul>



# AXUZ DRY Painting Technical Manual

## 塗装仕様

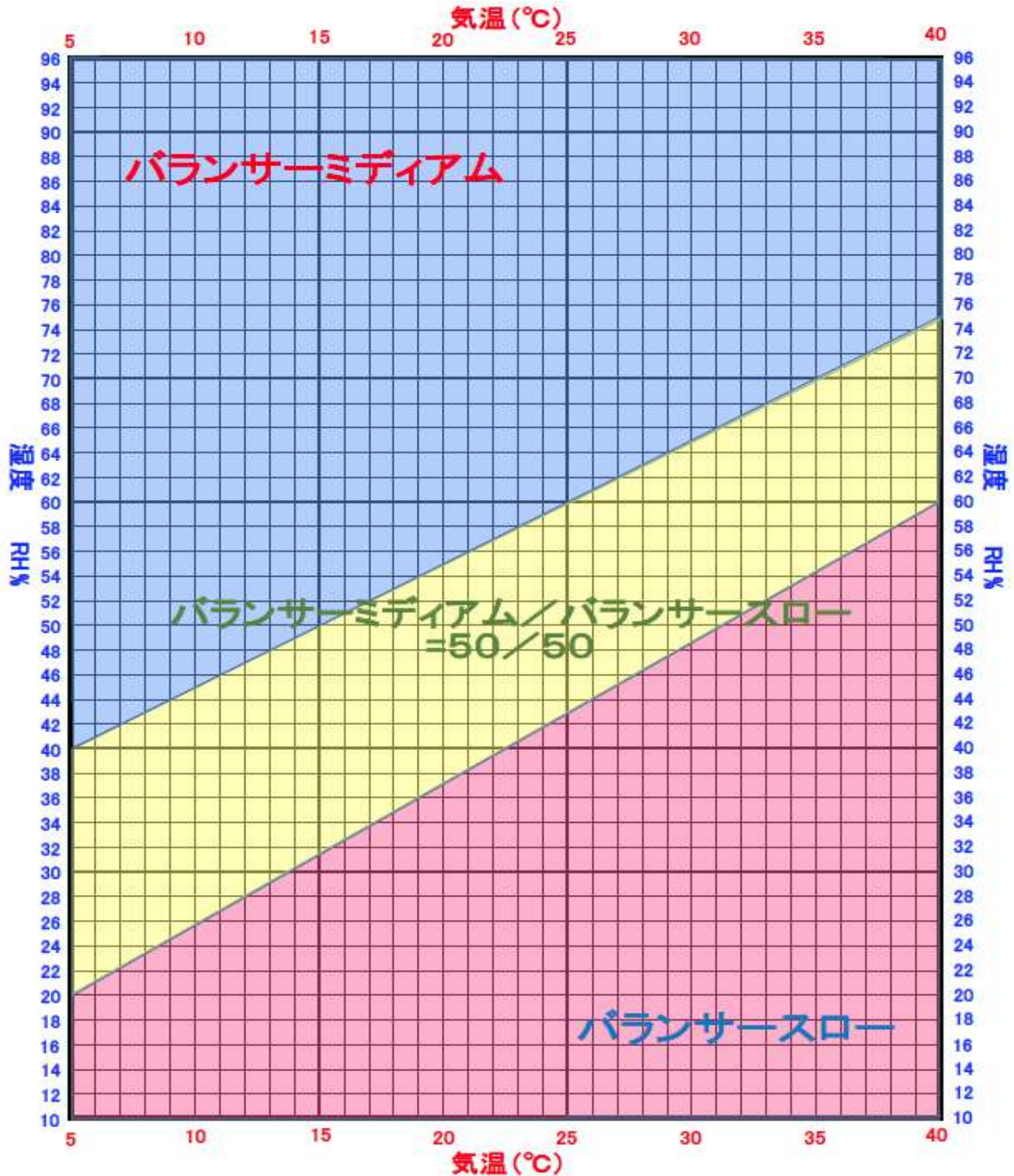
---

2コートソリッド ブロック塗装	Panel Repair with 2Coat Solid Color
2コートソリッド ボカシ塗装	Spot Repair with 2Coat Solid Color
2コートメタリック・パール ブロック塗装	Panel Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color
2コートメタリック・パール ボカシ塗装	Spot Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color
3コートパール ブロック塗装	Panel Repair with 3Coat Pearl Color
3コートパール ボカシ塗装	Spot Repair with 3Coat Pearl Color
新品PPバンパー 塗装仕様	Brand new PP Bumper Repair
新品交換電着パーツ 裏塗り塗装仕様	Brand new ED Panel Repair (Back Panel)



# AXUZ DRY 希釈剤選定参考表




AXUZ DRY Dilution Map



※上記表はドアパネル1枚程度を想定した参考表です。  
 ※塗装条件や塗装面積に応じて調整してください。

## 2コートソリッド ブロック塗装

## Panel Repair with 2Coat Solid Color

No	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装 	各種プラサフ仕様参照 適応プラサフ ◆ ウルトラサフシリーズ ◆ EDシーラー	◆ 新品電着パーツの場合、EDシーラーを使用することが可能。 ◆ EDシーラー塗装後ノサンでAXUZ DRYを塗装する場合は、23°Cで3時間以内にAXUZ DRYを塗装すること。 ◆ ウltraFine、ウルトラサフCにマルチカラーをブレンドしたカラーサフを使用することで、AXUZ DRYの隠ぺいを向上させ、トマリ向上、過剰膜厚を防ぐことが可能。 ※ 1液のラッカープラサフは使用しないこと。
2	下地処理 	プラサフ部 DRY P600～800	◆ プラサフの研磨はP600～800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度プラサフを塗装すること。
3	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
4	AXUZ DRY 調合 	重量比 AXUZ DRY カラーベース 100 AXUZ DRY バランサー ミディアム/スロー 50 ※	◆ AXUZ DRY バランサーミディアム調合後は、よく攪拌すること。 ※ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。 ※ ホワイト系ソリッド塗色はバランサーミディアムを30%調合。
5	AXUZ DRY 塗装 色決め 	1. タックロス  2. AXUZ DRY カラーベース塗装 塗装回数 2～3回 1回目 ウェットコート 50～70%隠ぺい 2回目以降 ミディアムコート 隠蔽するまで塗装	◆ 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 ◆ 隠蔽するまで塗り重ねを行うこと。 ◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行うこと。 ◆ 塗装終了後、艶が引けるまでエアブロー等を行うこと。
6	セッティング 	23°C×10分以上	◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60°C程度の加熱が有効。 ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
7	クリヤー塗装 	クリヤー塗装 塗装回数:各クリヤー仕様参照 適応クリヤー ◆ AXUZ LV201 クリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル201 ビーナスクリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル301 ルナクリヤー (配合比率3:1)	◆ AXUZ LV201 クリヤー AXUZ DRY専用のVOC排出量420g/l以下の溶剤型クリヤー。ライトコート+フルウェットコートで1.5回仕上の高外観クリヤー。 ◆ アクセル201ビーナスクリヤー 2:1溶剤型クリヤー。 塗装回数2～3回 ◆ アクセル301ルナクリヤー 3:1溶剤型クリヤー。 塗装回数2～3回 ※ コート間のインターバルを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40μm以上となるように塗装すること。
8	乾燥 	各クリヤーの乾燥条件参照	
9	ホリッシング 	各種ホリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ホリッシングシステム 水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム

### AXUZ DRY 塗装スプレーガン設定

#### ◆ SATA社製 SATAjet4000B/5000B


口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2～2.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

#### ◆ アネスト岩田製 W400WB

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

## 2コートソリッド ボカシ塗装

## Spot Repair with 2Coat Solid Color

No	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装 	各種プラサフ仕様参照 適応プラサフ ◆ ウルトラスフシリーズ*	◆ ウルトラスフFine、ウルトラスフCにマルチカラーをブレンドしたカラーサフを使用することで、AXUZ DRYの隠れいを向上させトマリ向上、過剰膜厚を防止することが可能。 ※ 1液のラッカープラサフは使用しないこと。
2	下地処理 	プラサフ部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クイヤーホカシ部 DRY P3000~4000	◆ プラサフ研磨はP600~800、旧塗膜部はP1500~2000、クイヤーホカシ部はP3000~4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、プラサフを塗装すること。
3	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
4	AXUZ DRY 調合 	アンダークイヤー調合 重量比 AXUZ DRY ミキシングクイヤー 100 AXUZ DRY EXPコントローラー 100~130 AXUZ DRY カラーベース調合 重量比 AXUZ DRY カラーベース 100 AXUZ DRY バランサー ミディアム/スロー 50 ※	◆ AXUZ DRY ミキシングクイヤーとEXPコントローラー調合後は、よく攪拌すること。 ◆ AXUZ DRY バランサーミディアム調合後は、よく攪拌すること。 ※ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。 ※ ホリ付系ソリッド 塗色はAXUZ DRY バランサーミディアムを30%調合。
5	アンダークイヤー塗装 	1. タックロス 2. アンダークイヤー塗装	◆ 塗装前にエアブローとタックロスでホリ等を除去すること。 ◆ ホカシ部に薄くツヤが出る程度(半ツヤ)に塗装すること。 ◆ 極端な厚塗りは避け、ラウンドが出ない様に塗装すること。
6	AXUZ DRY 塗装 色決め 	AXUZ DRY カラーベース塗装 塗装回数 2~3回 1回目 ミディアムコート 50%~70%隠れい 2回目以降 ミディアムコート ~100%隠れい	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 1回目はホカシ最終範囲から補修部まで塗装すること。 ◆ 2回目は1回目の内側を塗装すること。(3回目以降は同様)
7	AXUZ DRY 塗装 ホカシ調整 	AXUZ DRY カラーベース塗装 塗装回数 1~2回 仕上げ塗装 ミディアムコート ホカシ際調整	◆ 必要に応じてホカシ際を馴染ませながら塗装を行うこと。 ◆ 塗装終了後、艶が引けるまでエアブロー等を行うこと。
8	セッティング 	23°C×10分以上	◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60°C程度の加熱が有効。 ◆ クイヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
9	クイヤー塗装 	クイヤー塗装 塗装回数:各クイヤー仕様参照 適応クイヤー ◆ AXUZ LV201 クイヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル201 ビーナスクイヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル301 ルナクイヤー (配合比率3:1)	◆ AXUZ LV201 クイヤー AXUZ DRY専用のVOC排出量420g/l以下の溶剤型クイヤー。 ライトコート+フルウェットコートで1.5回仕上の高外観クイヤー。 ◆ アクセル201ビーナスクイヤー 2:1溶剤型クイヤー。 塗装回数2~3回 ◆ アクセル301ルナクイヤー 3:1溶剤型クイヤー。 塗装回数2~3回 ※ コート間のインターバルを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40µm以上となるように塗装すること。
10	乾燥 	各クイヤーの乾燥条件参照	
11	ポリッシング 	各種ポリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ポリッシングシステム 水性コンパウンドを使用したポリッシングシステム

### AXUZ DRY 塗装スプレーガン設定

#### ◆ SATA社製 SATAjet4000B/5000B

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2~1.3mm	0.1~0.2MPa	1.5~2回転	10~20cm	2/3 - 3/4




#### ◆ アネスト岩田製 W400WB

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1~0.2MPa	1.5~2.5回転	10~20cm	2/3 - 3/4



## 2コートメタリック・パール ブロック塗装

Panel Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color

No	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装 	各種プラサフ仕様参照 適応プラサフ ◆ ウルトラサフシリーズ ◆ EDシーラー	◆ 新品電着パーツの場合、EDシーラーを使用することが可能。 ◆ EDシーラー塗装後/ハンサンでAXUZ DRYを塗装する場合は、23°Cで3時間以内にAXUZ DRYを塗装すること。 ◆ ウルトラFine、ウルトラサフCにマルチカラーをブレンドしたカラーサフを使用することで、AXUZ DRYの隠ぺいを向上させ、トマリ向上、過剰膜厚を防ぐことが可能。 ※ 1液のラッカープラサフは使用しないこと。
2	下地処理 	プラサフ部 DRY P600～800	◆ プラサフの研磨はP600～800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度プラサフを塗装すること。
3	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
4	AXUZ DRY 調合 	重量比 AXUZ DRY カラーベース 100 AXUZ DRY バランサー ミディアム/スロー 50	◆ AXUZ DRY バランサーミディアム調合後は、よく攪拌すること。 ◆ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。
5	AXUZ DRY 塗装 色決め 	1. タックロス 2. AXUZ DRY メタリックベース塗装 塗装回数 2～3回 1回目 ウェットコート 50～70%隠ぺい 2回目以降 ミディアムコート 隠蔽するまで塗装 仕上塗装 コントロールコート メタリック調整	◆ 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等除去すること。 ◆ 隠蔽するまで塗り重ねを行うこと。 ◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行うこと。 ◆ 塗装は被塗物下部より横へストロークを開始し、下から上へとストロークを重ねて塗装、上から下へ折り返して塗装すること。 ◆ 最終、コントロールコートでメタリックを調整すること。 ◆ 塗装終了後、艶が引けるまでエアブロー等を行うこと。
6	セッティング 	23°C×10分以上	◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60°C程度の加熱が有効。 ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
7	クリヤー塗装 	クリヤー塗装 塗装回数:各クリヤー仕様参照 適応クリヤー ◆ AXUZ LV201 クリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル201 ビーナスクリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル301 ルナクリヤー (配合比率3:1)	◆ AXUZ LV201 クリヤー AXUZ DRY専用のVOC排出量420g/l以下の溶剤型クリヤー。ライトコート+フルウェットコートで1.5回仕上の高外観クリヤー。 ◆ アクセル201 ビーナスクリヤー 2:1溶剤型クリヤー。 塗装回数2～3回 ◆ アクセル301 ルナクリヤー 3:1溶剤型クリヤー。 塗装回数2～3回 ※ コート間のインターバルを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40μm以上となるように塗装すること。
8	乾燥 	各クリヤーの乾燥条件参照	
9	ホリッシング 	各種ホリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ホリッシングシステム 水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム

### AXUZ DRY 塗装スプレーガン設定

#### ◆ SATA社製 SATAjet4000B/5000B










口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2～2.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

#### ◆ アネスト岩田製 W400WB

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

## 2コートメタリック・パール ボカシ塗装

Spot Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color

No	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装 	各種プラサフ仕様参照 適応プラサフ ◆ ウルトラスフシリーズ	◆ ウルトラスフFine、ウルトラスフCにマルチカラーをブレンドしたカラーサフを使用することで、AXUZ DRYの隠ぺいを向上させトマリ向上、過剰膜厚を防止することが可能。 ※ 1液のラッカープラサフは使用しないこと。
2	下地処理 	プラサフ部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クイヤーホカシ部 DRY P3000~4000	◆ プラサフ研磨はP600~800、旧塗膜部はP1500~2000、クイヤーホカシ部はP3000~4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、プラサフを塗装すること。
3	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
4	AXUZ DRY 調合 	アンダークイヤー調合 重量比 AXUZ DRY ミキシングクイヤー 100 AXUZ DRY EXPコントローラー 100~130 AXUZ DRY メタリックベース調合 重量比 AXUZ DRY メタリックベース 100 AXUZ DRY バランサー ミディアム/スロー 50	◆ AXUZ DRY ミキシングクイヤーとEXPコントローラー調合後は、よく攪拌すること。 ◆ AXUZ DRY バランサーミディアム調合後は、よく攪拌すること。 ◆ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。
5	アンダークイヤー塗装 	1. タックロス 2. アンダークイヤー塗装	◆ 塗装前にエアブローとタックロスでホリ等を除去すること。 ◆ ホカシ部に艶が出る様に塗装すること。 ◆ 極端な厚塗りは避け、ラウンドが出ない様に塗装すること。
6	AXUZ DRY 塗装 色決め 	AXUZ DRY メタリックベース塗装 塗装回数 2~3回 1回目 ミディアムコート 50%~70%隠ぺい 2回目以降 ミディアムコート ~100%隠ぺい	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 1回目はホカシ最終範囲から補修部まで塗装すること。 ◆ 2回目は1回目の内側を塗装すること。(3回目以降は同様)
7	AXUZ DRY 塗装 ホカシ調整 	AXUZ DRY メタリックベース塗装 塗装回数 1~2回 仕上げ塗装 コントロールコート ボカシ際の仕上げ塗装	◆ ホカシ際を馴染ませながら塗装すること。 ◆ コントロールコートでホカシ際の調整を行うこと。 ◆ 塗装終了後、艶が引けるまでエアブロー等を行うこと。
8	セッティング 	23°C×10分以上	◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60°C程度の加熱が有効。 ◆ クイヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
9	クイヤー塗装 	クイヤー塗装 塗装回数:各クイヤー仕様参照 適応クイヤー ◆ AXUZ LV201 クイヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル201 ビーナスクイヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル301 ルナクイヤー (配合比率3:1)	◆ AXUZ LV201 クイヤー AXUZ DRY専用のVOC排出量420g/l以下の溶剤型クイヤー。 ライトコート+フルウェットコートで1.5回仕上の高外観クイヤー。 ◆ アクセル201ビーナスクイヤー 2:1溶剤型クイヤー。 塗装回数2~3回 ◆ アクセル301ルナクイヤー 3:1溶剤型クイヤー。 塗装回数2~3回 ※ コート間のインターバルを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40μm以上となるように塗装すること。
10	乾燥 	各クイヤーの乾燥条件参照	
11	ポリッシング 	各種ポリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ポリッシングシステム 水性コンパウンドを使用したポリッシングシステム

### AXUZ DRY 塗装スプレーガン設定

#### ◆ SATA社製 SATAjet4000B/5000B











口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2~1.3mm	0.1~0.2MPa	1.5~2回転	10~20cm	2/3 - 3/4

#### ◆ アネスト岩田製 W400WB

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1~0.2MPa	1.5~2回転	10~20cm	2/3 - 3/4

## 3コートパールブロック塗装

## Panel Repair with 3coat Pearl Color

No	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装 	各種プラサフ仕様参照 適応プラサフ ◆ ウルトラサフシリーズ ◆ EDシーラー	◆ 新品電着パーツの場合、EDシーラーを使用することが可能。 ◆ EDシーラー塗装後ノンサンでAXUZ DRYを塗装する場合は、23°Cで3時間以内にAXUZ DRYを塗装すること。 ◆ ウルトラFine、ウルトラサフCにマルチカラーをブレンドしたカラーサフを使用することで、AXUZ DRYの隠ぺいを向上させ、トリア向上、過剰膜厚を防ぐことが可能。 ※ 1液のラッカープラサフは使用しないこと。
2	下地処理 	プラサフ部 DRY P600~800	◆ プラサフの研磨はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度プラサフを塗装すること。
3	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
4	AXUZ DRY 調合 	1.AXUZ DRY カラーベース調合 重量比 AXUZ DRY カラーベース 100 AXUZ DRY バランサーミディアム 50 ※ 2.AXUZ DRY パールベース調合 重量比 AXUZ DRY パールベース 100 AXUZ DRY バランサー ミディアム/スロー 50	◆ AXUZ DRY バランサーミディアム調合後は、よく攪拌すること。 ◆ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。 ※ ホワイト系リット塗色はAXUZ DRY バランサーミディアムを30%調合。
5	AXUZ DRY 塗装 カラーベース 	1. タックロス 2. AXUZ DRY カラーベース塗装 塗装回数 2~3回 1回目 ウェットコート 50~70%隠ぺい 2回目以降 ミディアムコート 隠蔽するまで塗装	◆ 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 ◆ 隠蔽するまで塗り重ねを行うこと。 ◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行うこと。 ◆ 塗装は被塗物下部より横へストロークを開始し、下から上へとストロークを重ねて塗装し、上から下へ折り返して塗装すること。
6	AXUZ DRY 塗装 パールベース 	AXUZ DRY パールベース塗装 塗装回数 2~3回 1回目以降 ミディアムコート	◆ 全体にツヤが出る程度に均一に塗装すること。 ◆ 1回塗装毎に緩やかにエアブローを行うこと。 ◆ 実車のパール感を確認しながら塗装回数を調整すること。 ◆ 塗装終了後、艶が引けるまでエアブロー等を行うこと。
7	セッティング 	23°C×10分以上	◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60°C程度の加熱が有効。 ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
8	クリヤー塗装 	クリヤー塗装 塗装回数:各クリヤー仕様参照 適応クリヤー ◆ AXUZ LV201 クリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル201 ビーナスクリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル301 ルナクリヤー (配合比率3:1)	◆ AXUZ LV201 クリヤー AXUZ DRY専用のVOC排出量420g/l以下の溶剤型クリヤー。 ライトコート+フルウェットコートで1.5回仕上の高外観クリヤー。 ◆ アクセル201ビーナスクリヤー 2:1溶剤型クリヤー。 塗装回数2~3回 ◆ アクセル301ルナクリヤー 3:1溶剤型クリヤー。 塗装回数2~3回 ※ コート間のインターバルを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40μm以上となるように塗装すること。
8	乾燥 	各クリヤーの乾燥条件参照	
9	ホリッシング 	各種ホリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ホリッシングシステム 水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム

### AXUZ DRY 塗装スプレーガン設定

#### ◆ SATA社製 SATAjet4000B/5000B







口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2~1.3mm	0.1~0.2MPa	2~2.5回転	10~20cm	2/3 - 3/4

#### ◆ アネスト岩田製 W400WB

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1~0.2MPa	2~3.5回転	10~20cm	2/3 - 3/4

### 3コートパール ボカシ塗装

### Spot Panel Repair with 3coat Pearl Color

No	工程	作業内容	ポイント
1	グラサフ塗装 	各種グラサフ仕様参照 適応グラサフ ◆ ウルトラサフシリーズ	◆ ウルトラサフFine、ウルトラサフCにマルチカラーをブレンドしたカラーサフを使用することで、AXUZ DRYの隠ぺいを向上させトマリ向上、過剰膜厚を防止することが可能。 ※ 1液のラッカーグラサフは使用しないこと。
2	下地処理 	グラサフ部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クリアーボカシ部 DRY P3000~4000	◆ グラサフ研磨はP600~800、旧塗膜部はP1500~2000、クリアーボカシ部はP3000~4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、グラサフを塗装すること。
3	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
4	AXUZ DRY 調合 	1.AXUZ DRY アンダークリアー調合 重量比 AXUZ DRY ミキシングクリアー 100 AXUZ DRY EXPコントローラー 100~130 2.AXUZ DRY カラーベース調合 重量比 AXUZ DRY カラーベース 100 AXUZ DRY バランサーミディアム 50 3.AXUZ DRY パールベース調合 重量比 AXUZ DRY パールベース 100 AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー 50	◆ AXUZ DRY ミキシングクリアーとAXUZ DRY EXPコントローラー調合後は、よく攪拌すること。  ◆ カラーベース及びパールベースにAXUZ DRY バランサーミディアム調合後は、よく攪拌すること。 ※ カラーベースがホワイト系リッドの場合はAXUZ DRY バランサーミディアムを30%調合。 ◆ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。
5	AXUZ DRY 塗装 アンダークリアー 	1. タッククロス 2. アンダークリアー塗装	◆ 塗装前にエアブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 ◆ ボカシ部に艶が出る様に塗装すること。 ◆ 極端な厚塗りは避け、ラウンドが出ない様に塗装すること。
6	AXUZ DRY 塗装 カラーベース ボカシ塗装 	AXUZ DRY カラーベース塗装 塗装回数 2~3回 1回目 ミディアムコート 50%~70%隠ぺい 2回目以降 ミディアムコート ~100%隠ぺい	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 1回目はボカシ最終範囲から補修部まで塗装すること。 ◆ 2回目は1回目の内側を塗装すること。(3回目以降は同様) ◆ 必要に応じてアンダークリアーを塗装しながらボカシ塗装すること。
7	AXUZ DRY 塗装 ニゴシ塗装 	AXUZ DRY ニゴシ塗装 塗装回数 1~2回 ニゴシ塗装 ミディアムコート	◆ 必要に応じて、カラーベースのボカシ部よりやや広めに薄く塗装し、ボカシ際の色相を調整すること。 ◆ 6で使用したカラーベースへパールベースを混合させ使用する。
8	セッティング 	23°Cx10分以上	◆ パールベース塗装前にしっかりとセッティングを置くこと。
9	AXUZ DRY アンダークリアー 	アンダークリアー塗装	◆ ボカシ部に艶が出る様に塗装すること。 ◆ 極端な厚塗りは避け、ラウンドが出ない様に塗装すること。
10	AXUZ DRY 塗装 パールベース ボカシ塗装 	AXUZ DRY パールベース塗装 塗装回数 2~3回 1回目以降 ミディアムコート	◆ 補修部の周囲に極力散らない様に塗装すること。 ◆ 実車のパール感を確認しながら塗装すること。 ◆ カラーベースのボカシ際より塗り広げること。 ◆ 必要に応じてアンダークリアーを塗装しながらボカシ塗装すること。 ◆ 塗装終了後、艶が引けるまでエアブロー等を行うこと。
11	セッティング 	23°Cx10分以上	◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60°C程度の加熱が有効。 ◆ クリアー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
12	クリアー塗装 	クリアー塗装 塗装回数:各クリアー仕様参照 適応クリアー ◆ AXUZ LV201 クリアー (配合比率2:1) ◆ アクセル201 ビーナスクリアー (配合比率2:1) ◆ アクセル301 ルナクリアー (配合比率3:1)	◆ AXUZ LV201 クリアー AXUZ DRY専用のVOC排出量420g/l以下の溶剤型クリアー。 ライトコート+フルウェットコートで1.5回仕上の高外観クリアー。 ◆ アクセル201 ビーナスクリアー 2:1溶剤型クリアー。 塗装回数2~3回 ◆ アクセル301ルナクリアー 3:1溶剤型クリアー。 塗装回数2~3回 ※ コート間のインターバルを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40µm以上となるように塗装すること。
13	乾燥 	各クリアーの乾燥条件参照	
14	ポリッシング 	各種ポリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ポリッシングシステム 水性コンパウンドを使用したポリッシングシステム

AXUZ DRY 塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet4000B/5000B

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2~1.3mm	0.1~0.2MPa	1.5~2回転	10~20cm	2/3 - 3/4










◆ アネスト岩田製 W400WB

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1~0.2MPa	1.5~2.5回転	10~20cm	2/3 - 3/4



# 新品PPバンパー塗装

## New PP Bumper Repair

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	塗装面を研磨 DRY P800	◆ 塗装面をP800ペーパーで丁寧に空研ぎすること。
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 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフ NEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
3	プライマー塗装 	アンダープライマーエコ塗装 塗装回数 1~2回	◆ PPバンパー素材には必ずアンダープライマーエコを塗装すること。 ◆ 厚塗りを避け、全体がヌレ肌になる様に1~2回薄く塗装すること。
4	セッティング 	23°C×10~15分以上	◆ AXUZ DRY 塗装前にセッティングタイムを取ること。
5	AXUZ DRY 塗装 	※各コートタイプ、ブロック塗装塗装仕様書に準ずる	◆ 塗装終了後、艶が引けるまでエアブロー等を行うこと。
6	セッティング 	23°C×10分以上	◆ 塗装環境の湿度が70%以上ある場合は、60°C程度の加熱が有効。 ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
7	クリヤー塗装 	クリヤー塗装 塗装回数:各クリヤー仕様参照 適応クリヤー ◆ AXUZ LV201 クリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル201 ビーナスクリヤー (配合比率2:1) ◆ アクセル301 ルナクリヤー (配合比率3:1)	◆ AXUZ LV201 クリヤー AXUZ DRY専用のVOC排出量420g/l以下の溶剤型クリヤー。 ライトコート+フルウェットコートで1.5回仕上の高外観クリヤー。 ◆ アクセル201ビーナスクリヤー 2:1溶剤型クリヤー。 塗装回数2~3回 ◆ アクセル301ルナクリヤー 3:1溶剤型クリヤー。 塗装回数2~3回 ※ アクセル201ビーナスクリヤー及びアクセル301ルナクリヤー塗装時は、マルチソフナーを5%混合すること。 ※ コート間のインターバルを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が40µm以上となるように塗装すること。
8	乾燥 	各クリヤーの乾燥条件参照	◆ プラスチック素材のため、乾燥機使用の場合は照射距離に注意すること。
9	ホリッシング 	各種ホリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ホリッシングシステム 水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム

### AXUZ DRY 塗装スプレーガン設定

#### ◆ SATA社製 SATAjet4000B/5000B

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2~1.3mm	0.1~0.2MPa	2~2.5回転	10~20cm	2/3 - 3/4






#### ◆ アネスト岩田製 W400WB

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1~0.2MPa	2~3.5回転	10~20cm	2/3 - 3/4



## 新品電着パーツ 裏塗り塗装

## New ED Panel Repair (Back Panel)

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	電着塗膜足付け DRY P800	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 電着塗膜をP800ペーパーで丁寧に空研ぎすること。</li> <li>◆ 素地金属部分が露出した場合には、必ずブラサフを塗装すること。</li> <li>◆ EDシーラーを使用する場合は、電着塗膜の足付けを省略してAXUZ DRYを塗装することが可能。</li> </ul>
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 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。</li> <li>2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。</li> </ol>
3	AXUZ DRY 調合 	AXUZ DRY パーツ裏塗り調合 重量比 AXUZ DRY カラーベース 100 AXUZ DRY ハックアップ剤 10 AXUZ DRY バランサー ミディアム/スロー 55	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ AXUZ DRY ハックアップ剤及びAXUZ DRY バランサーミディアム調合後、よく攪拌すること。</li> <li>◆ 可使用時間が発生するため調合後は速やかに使用すること。</li> <li>◆ 塗装環境や調合塗料の粘度に応じて上限70%まで調整可能。</li> </ul> <p>※ AXUZ DRY 裏塗り調合塗料の可使用時間 20°C × 20分 30°C × 10分</p>
4	AXUZ DRY 塗装 裏塗り 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. タックロス</li> <li>2. AXUZ DRY カラーベース塗装 塗装回数 2~3回 1回目 ウェットコート 50~70%隠ぺい 2回目以降 ミディアムコート 隠蔽するまで塗装</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。</li> <li>◆ 隠蔽するまで塗り重ねを行うこと。</li> <li>◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行うこと。 塗装は被塗物下部より横へストロークを開始し、下から上へとストロークを重ねて塗装し、上から下へ折り返して塗装すること。</li> </ul>
5	乾燥 	60°C×30分以上	※ オイルが付着しやすい塗装面にはトップコートクリアー塗装を推奨。

### AXUZ DRY 塗装スプレーガン設定

#### ◆ SATA社製 SATAjet4000B/5000B

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2~1.3mm	0.1~0.2MPa	2~2.5回転	10~20cm	2/3 - 3/4

#### ◆ アネスト岩田製 W400WB

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1~0.2MPa	2~3.5回転	10~20cm	2/3 - 3/4







# 調 色 シ ス テ ム

---

Color Matching System

# AXUZ DRY 調色システム

## Color Matching System

No	工程	作業内容	ポイント
1	配合の選択 	カラー工房、配合.jpを活用し、初回配合を決定する。	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ カラー工房各種(別売) カラー工房カラーチップと実車を比較して配合を選択するシステム。</li> <li>◆ 配合.jp(インターネット配合検索サイト/一部会員制サイト) 実車データ等充実した配合閲覧サイト。</li> </ul>
2	調合 	選択した配合通りに計量調色する。	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 計量に用いる原色は使用する前によく攪拌すること。</li> <li>◆ 計量調色にはライトスケールRoute等の計量秤を用いて、正確に計量すること。</li> <li>◆ 計量後、すみやかに攪拌すること。</li> </ul>
3	塗板作成 	調合した塗料で比色用塗板に塗装する。	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 塗装条件は出来る限り実車塗装時の条件に合せること。</li> <li>◆ イサムライトシート塗板等に塗装すること。</li> <li>◆ <u>調色の最終確認には実際に使用するカラーを塗装すること。</u></li> </ul>
4	微調色 	AXUZ DRYの各原色を用いて微調色する。	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 微調色で追加した原色量が10%を超える場合は、配合に含まれているスキットライナーの割合に応じて追加すること。</li> </ul>

## AXUZ DRY 調色システム 使用機器類

使用機器類	備考
 <p>カラー工房Neo      AXUZ DRY チップ見本帳</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ カラー工房Neo(別売) イサム塗料が市場より集めた実車配合をセレクトした配合色見本帳。</li> <li>◆ AXUZ DRY チップ見本帳(別売) AXUZ DRY専用見本帳。</li> </ul>
 <p>通信スケール ライトスケールRoute</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 通信スケール ライトスケールRoute(別売) 通信による配合検索、簡単調色が可能な計量器。</li> </ul>
 <p>アクアキット      ミキシングマシン      アジテーター</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 使用塗料の状態が調色に大きく影響する場合があるため、塗料管理(保管、攪拌)を徹底すること。</li> <li>◆ 推奨設備 <ul style="list-style-type: none"> <li>・アクアキット……………P2参照</li> <li>・ミキシングマシン……………P2参照</li> <li>・アジテーター……………P2参照</li> </ul> </li> </ul>

# AXUZ DRY Q & A

---

Question and Answer

**Q 1** 塗料の攪拌は必要ですか？

**A** 使用前には必ず攪拌してください。  
ミキシングマシンAMP220Bで始業時の5分程度の攪拌が理想です。

**Q 2** 塗料の保管はどの様にすればよいですか？

**A** 0°C以上～29°C以下の冷暗所にて保管してください。  
アクアキット(別売)の使用を推奨しております。

**Q 3** 希釈した塗料はどの程度保管できますか？

**A** 希釈剤混合後は3時間以内に使用してください。

**Q 4** 希釈剤に水道水は使用できますか？

**A** 使用できません。  
AXUZ DRY バランサーミディアムをご使用ください。

**Q 5** 凍結した塗料は使用できますか？

**A** 使用できません。  
凍結、解凍した際に塗料に異常状態(ゲル化及びブツ発生)が生じます。

**Q 6** バックアップ剤を混合した場合の可使時間は？

**A** 20°C × 20分 、 30°C × 10分 です。  
調合後は直ちに使用してください。

**Q 7** 乾燥時にスプレーガンでエアブローしてもいいですか？

**A** 使用しないでください。  
スプレーガンの先端で塗料が乾燥し、スプレーガンの詰まりやブツ等の原因となります。

**Q 8** 鋼板等で素地が出ている場合、AXUZ DRYは直接塗装できますか？

**A** 塗装できません。  
素地を露出させた場合は、必ずプラサフを塗装してから塗装してください。



## AXUZ DRY Q & A

## Question and Answer

**Q** 9 塗装中に中研ぎはできますか？

**A** 可能です。  
AXUZ DRYを十分に乾燥させてから、P1500程度のペーパーで空研ぎしてください。

**Q** 10 再補修塗装でのチヂミは発生しませんか？

**A** 再補修時にチヂミが出にくい設計ですが、万が一チヂミが発生した場合はプラサフを塗装してからベースコートを塗装してください。

**Q** 11 AXUZ DRYで塗装後に、溶剤型塗料で補修できますか？

**A** 問題ありません。

**Q** 12 交換パーツ(電着プライマー)へ直接塗装できますか？

**A** できません。必ずEDシーラーやプラサフを塗装してから塗装してください。  
※但し、裏塗りの場合は、バックアップ剤を使用することで足付け後に塗装できます。

**Q** 13 AXUZ DRY エコワックスオフNEWを鋼板素地に使用しても錆ませんか？

**A** 高湿度環境では錆が発生する可能性があります。脱脂後、直ちに清潔なウエスで拭取ってください。

**Q** 14 推奨のスプレーガンはありますか？

**A** イサム水性専用スプレーガン、SATAjet5000B RP/HVLPを推奨しています。

**Q** 15 AXUZ DRYを塗装するために特別な設備は必要ですか？

**A** 十分なエア量が供給できるコンプレッサーやエアータンク、スプレーガンへクリーンなエアを供給するSATA・フィルターユニット3があることが望ましいです。

**Q** 16 ストレーナーは何を使用してもいいですか？

**A** 必ず水性塗料用のストレーナーを使用してください。  
90 $\mu$ のストレーナーの使用を推奨しております。

**Q** 17 AXUZ DRY塗装後のスプレーガン洗浄は水道水のみでいいですか？

**A** 水道水で洗浄可能ですが、必ず専用のAXUZ DRY エコガンクリーナーを使用してください。

**Q** 18 水道水で洗浄した廃液は排水溝へ流してもいいですか？

**A** 廃液はそのまま流さないでください。  
廃液処理が必要となります。分離剤”かたまり～ノ”の使用を推奨しています。

**Q** 19 AXUZ DRY塗装後のスプレーガンの洗浄にラッカーシンナーは使えますか？

**A** 使えません。  
塗料がゲル化しますので、専用ガンクリーナーをご使用ください。洗浄後は使用可能です。

**Q** 20 水性塗料ですので保護具は着用しなくていいですか？

**A** 保護具は必ず着用してください。塗料は化学物質で設計されており、人体に有害です。  
水性塗料であっても必ず保護具を着用してください。

**Q** 21 調色した塗料の保存には何をすればいいですか？

**A** ポリ容器、もしくは内面コーティング缶をご使用ください。

**Q** 22 希釈済み塗料の保存期間はどのくらいですか？

**A** バランサー(希釈剤)調合後の塗料は長期間保管せず、できるだけ早く使用してください。  
※バランサー(希釈剤)調合前の調色塗料は、およそ1ヶ月間の保管が可能です。

# AXUZ DRY 原色一覧表

## Question and Answer

2017年8月現在

AXUZ DRY カラー原色					AXUZ DRY メタリック原色						
品番	品名	容量		消防法	特化則	品番	品名	容量		消防法	特化則
3001	ホホワイト	0.9L	0.5L	非危険物	非該当	0713	メタリスノーホホワイト極細目	0.9L	0.5L	指定	非該当
3018	オパールホホワイト	0.9L	0.5L			0734	メタリスノーホホワイト荒目	0.9L	0.5L		
3120	オーカー	0.9L	0.5L			0740	メタリーコスモ超細目	0.9L	0.5L		
3404	インデアンレッド	0.9L	0.5L			0765	メタリーブルー	0.9L	0.5L		
3520	ディーブブラック	0.9L	0.5L			0769	メタリーサンライト	0.9L	0.5L		
3540	ピュアブラック	0.9L	0.5L			0771	メタリーコスモシルキー(R)	0.9L	0.5L		
0107	サンシャインエロー	0.9L	0.5L			0772	メタリーコスモファイン(R)	0.9L	0.5L		
0108	イルガエロー	0.9L	0.5L			0775	メタリーレッド	0.9L	0.5L		
0112	オキサイドエロー	0.9L	0.5L			0776	メタリーコスモ細目(R)	0.9L	0.5L		
0114	アプリコットエロー	0.9L	0.5L			0778	メタリーコスモ荒目(R)	0.9L	0.5L		
0123	ポテンシャルエロー	0.9L	0.5L			0779	メタリーコスモブライト極荒目	0.9L	0.5L		
0212	コスミックブルー	0.9L	0.5L			0780	メタリーコスモブライト荒目	0.9L	0.5L		
0224	スレンブルー	0.9L	0.5L			0767	メタリーピュアブルー	0.9L	0.5L		
0234	マザリンブルー	0.9L	0.5L			0781	メタリーゴールド	0.9L	0.5L		
0235	スペシャルブルー	0.9L	0.5L			AXUZ DRY TCカラー					
0237	ブルーグリーン	0.9L	0.5L			212-0123	TCポテンシャルエロー	280ml	非危険物	非該当	
0250	オリエントブルー	0.9L	0.5L			212-0250	TCオリエントブルー	280ml			
0315	ディーブグリーン	0.9L	0.5L			212-0340	TCフタロシャニンググリーン	280ml			
0337	ミントグリーン	0.9L	0.5L			212-0559	TCチンチングブラック	280ml			
0340	フタロシャニンググリーン	0.9L	0.5L			212-3500	TCブラック	280ml			
0466	ベネチアンレッド	0.9L	0.5L			212-3120	TCオーカー	280ml			
0473	ゴールドブラウン	0.9L	0.5L			212-3404	TCインデアンレッド	280ml			
0479	スペシャルゴールド	0.9L	0.5L			AXUZ DRY ワックスオフ、洗剤用					
0558	グラファイト	0.9L	0.5L			2860	エコワックスオフNEW	3.5L	非危険物	非該当	
0559	チンチングブラック(R)	0.9L	0.5L			1785	エコワックススクリーン脱脂用シャンプー	3.5L			
0615	サンオレンジ	0.9L	0.5L			1786	エコワックススクリーン拭取用リンス	3.5L			
0625	ロブスターレッド	0.9L	0.5L			2812	エコガンクリーナー	3.5L	アル	非該当	
0642	シンカシャレッド	0.9L	0.5L			324-2815	ワックスオフライト	3.5L	2石		
0643	メジウムレッド	0.9L	0.5L			AXUZ DRY 希釈剤					
0644	ロイヤルレッド	0.9L	0.5L			1707	バランスーミディアム	3.5L	非危険物	非該当	
0650	ブライトレッド	0.9L	0.5L			1708	バランスースロー	3.5L			
0652	シグナルレッド	0.9L	0.5L			1706	バランスーエコ	3.5L			
0653	ピュアレッド	0.9L	0.5L	AXUZ DRY 調整剤							
0679	スペシャルバイオレット	0.9L	0.5L	006-1711	EXPコントローラー	0.9L	2石水	2種			
0680	ディーブマルーン	0.9L	0.5L	AXUZ DRY 添加剤							
0681	ハイラックマルーン	0.9L	0.5L	1731	ミキシングクリヤー	0.9L	0.5L	非危険物			
0683	スレンレッド	0.9L	0.5L	2700	メタコン	0.9L	0.5L				
0684	マゼンタ	0.9L	0.5L	2702	スキットライナー	0.9L	0.5L				
0685	ロイヤルバイオレット	0.9L	0.5L	2701	バックアップ剤	0.5kg	2石				
0686	ディーブレッド	0.9L	0.5L	AXUZ DRY 処理剤(分離剤)							
0688	シンカシャバイオレット	0.9L	0.5L	613-7990	かたまりーノ	800g	非危険物	非該当			

指定・・・指定可燃物(可燃性液体類) アル・・・第4類アルコール類 2石・・・第4類第2石油類  
2石水・・・第4類第2石油類水溶性

# AXUZ DRY 原色一覧表

## Question and Answer

TCパールコンク					TCパールコンク				
品番	品名	容量	消防法	特化則	品番	品名	容量	消防法	特化則
3051	TCパールコンクT	370ml	非危険物	非該当	0397	TCパールコンク7G	190ml	非危険物	非該当
3052	TCパールコンク2T	370ml			0398	TCパールコンクGR	190ml		
3053	TCパールコンク3T	370ml			0198	TCパールコンク2HG	190ml		
3054	TCパールコンク4T	190ml			0196	TCパールコンク4HG	190ml		
3055	TCパールコンク5T	190ml			0195	TCパールコンク5HG	370ml		
3056	TCパールコンク6T	190ml			0194	TCパールコンク6HG	190ml		
3057	TCパールコンク7T	370ml			0193	TCパールコンク7HG	190ml		
3058	TCパールコンク8T	370ml			0192	TCパールコンク8HG	370ml		
3059	TCパールコンク9T	370ml			0630	TCパールコンクRP	190ml		
0291	TCパールコンクB	370ml			0691	TCパールコンクR	190ml		
0292	TCパールコンク2B	370ml			0692	TCパールコンク2R	190ml		
0293	TCパールコンク3B	370ml			0693	TCパールコンク3R	190ml		
0294	TCパールコンク4B	370ml			0694	TCパールコンク4R	190ml		
0295	TCパールコンク5B	190ml			0695	TCパールコンク5R	190ml		
0296	TCパールコンク6B	190ml			0696	TCパールコンク6R	370ml		
0491	TCパールコンクC	190ml			0697	TCパールコンク7R	190ml		
0492	TCパールコンク2C	190ml			0698	TCパールコンク8R	190ml		
0493	TCパールコンク3C	370ml			0699	TCパールコンク9R	190ml		
0494	TCパールコンク4C	370ml			0670	TCパールコンクV	190ml		
0392	TCパールコンク2G	370ml			0673	TCパールコンク3V	190ml		
0393	TCパールコンク3G	370ml			0753	TCパールコンク3S	400g		
0394	TCパールコンク4G	370ml			257-0901	ガラスパウダーS	50g		
0395	TCパールコンク5G	370ml			257-0903	ガラスパウダーY	50g		
0396	TCパールコンク6G	190ml			290-2770	ガラスパウダーW	30g		







# イサム塗料株式会社

<http://www.isamu.co.jp/>

東京支店 〒335-0014 埼玉県戸田市喜沢南1-5-37 TEL:048(444)0136 FAX:048(444)0138  
名古屋支店 〒452-0824 名古屋市西区こも原町82 TEL:052(502)0136 FAX:052(502)0174  
大阪支店 〒532-0035 大阪市淀川区三津屋南3-9-8 TEL:06(6308)1363 FAX:06(6308)1348  
福岡支店 〒811-2304 福岡県粕屋郡粕屋町仲原2777-1 TEL:092(611)1360 FAX:092(623)8430  
仙台出張所 〒983-0034 仙台市宮城野区扇町4-2-21 TEL:022(206)6136 FAX:022(208)5136  
滋賀工場 〒525-0072 滋賀県草津市笠山8-2-1 TEL:077(562)1360 FAX:077(562)1364  
札幌 TEL:011(823)1360 広島 TEL:082(291)1234

・本書の内容については、予告なしに変更する場合がございますので予めご了承ください。

AX1708-002