



●1液ベースコート型特殊アクリル樹脂塗料

naX アドミラ



1. naxアドミラとは



塗りやすさを極めたベースコートタイプ

naxアドミラは、ニューレオロジーコントロール技術を採用し、優れた作業性と高い塗膜品質を両立させた1液型特殊アクリル樹脂塗料です。近年のメタリック色・パール色にみられるように、ボディカラーの多様化と補修塗装の高難度化がすすむなかで、補修作業の効率アップによる生産性向上をお約束する、塗りやすさをきわめた1液ベースコートタイプの自動車補修用塗料です。ソリッド色もベースコート+クリアーコートで対応できるようになりました。

2. POINT

- 1**

塗装時の吹きムラや戻りムラができてくいたので初心者から熟練者まで安心して塗装できます。
- 2**

スポット補修におけるぼかしぎわのダストがなじみやすくぼかし塗装は簡単にできます。
- 3**

再補修性に優れているので、万一の失敗にも安心して短時間でやり直し塗装ができます。
- 4**

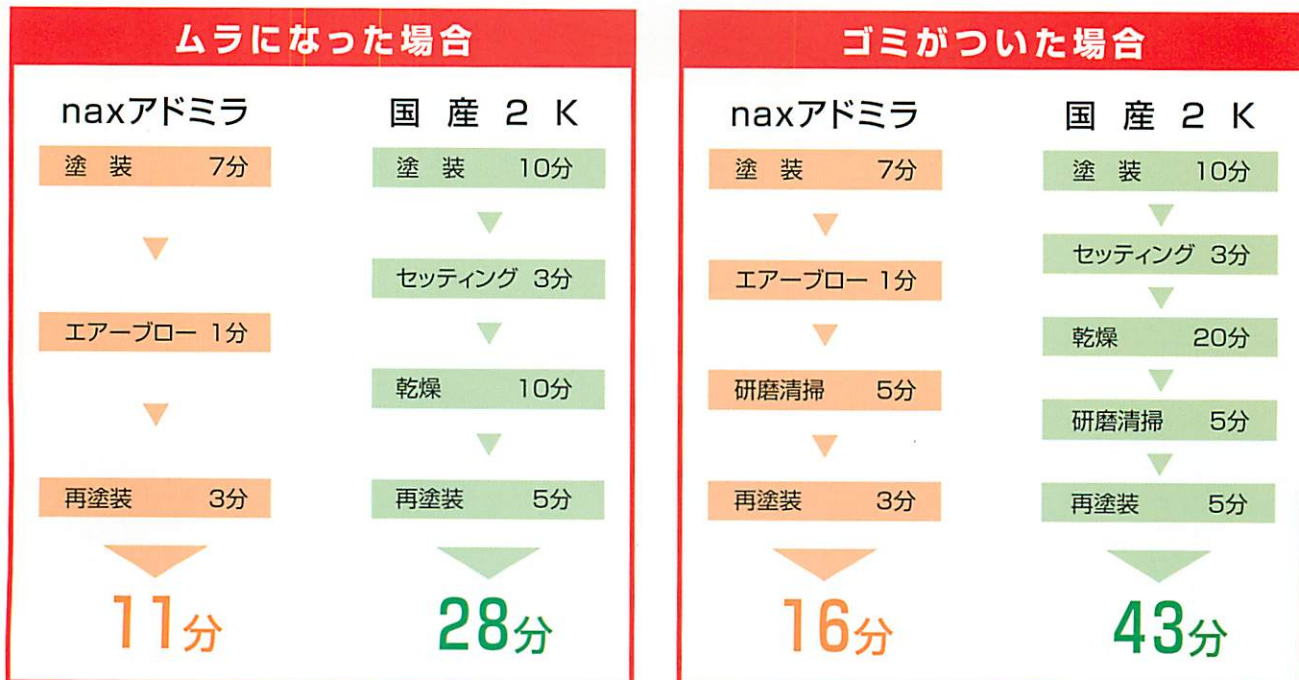
ベースコート塗装後は4~5分のインターバルをとれば、すぐにクリアー塗装できるので作業時間が短縮できます。
- 5**

ベースコートの指触乾燥が早いので、塗装中に付着するゴミ処理が容易、2トーン塗り分けのテーピング時間も短縮できます。
- 6**

密着性、耐ブリストア性や塗膜強度などの塗膜性能に優れています。
- 7**

上塗りクリアーとしてはnaxマルチクリアーの他に機能別クリアー（スーパーフロンRやセラミッククリアー）も塗装できます。

塗装時のトラブル修正時間を従来の1/3に低減



調 色

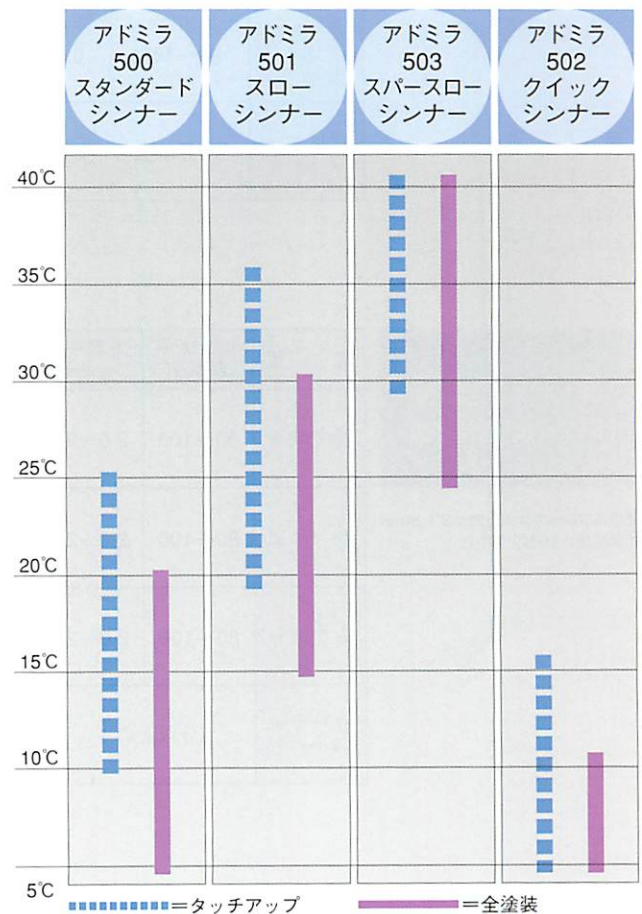
- 1.naxアドミラ配合データにもとづいて計量調色してください。
- 2.パールマイカ原色は、naxマルチマイカベース各色をご使用ください。
*ただしnaxマルチカラーは使用できません。アドミラ原色をご利用ください。
- 3.「901 バインダー」は、必ず配合データどおり添加してください。
添加しない場合には、メタリック・パールのムラが出やすくなり、塗装作業性や塗膜性能に悪影響を与えます。
- 4.微調整のために追加原色を加えた場合にも、その追加した原色量
(メタリックベース類とホワイトを除く)のほぼ20%量の「901 バインダー」を添加してください。
- 5.色合わせの最終確認は、クリアーコートをしてから実施してください。
- 6.調色で色確認の時の塗装条件(シンナー希釈、エア圧、吐出量、塗り方など)は、できるだけ実車塗装時と同じ条件に合わせてください。
- 7.naxアドミラは1液タイプですのでハードナーを混入する必要はありません。

シンナー選択と希釈

- 1.naxアドミラには、乾燥性が異なる4つの専用シンナーがあります。塗装時のブース内温度および塗装環境に応じて適切なシンナーを選択してください。右表はメタリック・パール色とソリッド色に共通です。
- 2.ウレタン用シンナーやアクリルラッカー用シンナーは使用できません。またnaxアドミラシンナーは、上塗りクリアーの希釈には使用できませんのでご注意ください。
- 3.アドミラ専用各シンナーは塗装時の環境・条件によって、混合調整して使用できます。
- 4.シンナー希釈割合は下図の割合を基準にしてください。
(*使用スプレーガンその他の条件の違いによって、シンナー希釈割合を変えて塗装してください)

アドミラシンナー	アドミラシンナー
70~100	80~100
ソリッド色	メタリック・パール色
調色した塗料 100	調色した塗料 100

- 5.シンナー希釈後に次ページの塗装仕様を参照し、塗装してください。
- ※naxアドミラシンナーとnaxマルチウレタンシンナーとは互換性がないのでご注意ください。



※冬季低温時に504スーパークイックシンナーもあります。
※夏季高温時及びブラッシング発生時に適用する590リターダーシンナーもあります。

下地のサンディング

- プラサフ部分は水研ぎなら#800以上のペーパーで、空研ぎサンダーなら#400以上のペーパーを使用。
- ぼかし部分およびクリアー塗装部分は、水研ぎ#1500以上または足付けコンパウンドで足付け研磨してください。
- サンディング後は塗装面を必ずnaxシリコンオフで脱脂・掃除してから上塗り塗装にうつってください。

メタリック・パール色の標準塗装仕様

塗装のポイント

- 各工程ごとに塗膜のつやがなくなる程度までエアブローして、指触乾燥を確認してから塗り重ねる。
- ベースコートの塗装後、4～5分のインターバルをとってからクリヤー塗装する。

ぼかし塗装 (小さな部分)

使用スプレーガン=上カップ1.3mm
塗装粘度=10秒/NK-2

工 程	シンナー希釈率	エア圧 kg/cm ²	吐出量 (回転)	ガン距離 cm	塗 装 要 領
捨て吹き	80～100	0.5～1.5	1.0～2.0	5～20	薄く均一に塗装してハジキ等の有無を確認。ハジキが出た時はエアブローで乾燥させて薄く拾い吹きする。
色 ぎ め	80～100	0.5～1.5	1.0～2.0	5～20	エアブローで艶がなくなる程度まで乾かしながら広めひろめに塗り重ねる。
ムラ取り & ぼかし	80～100	0.5～1.5	1.0～2.0	10～20	色ぎめ工程のオーバーミストを覆い隠すように2～3回に分けて、キリ吹きにならないようぼかし塗装する。
クリヤー コート	5分以上のインターバルをとってから次ページの要領でクリヤー塗装する。				

ブロック塗装 (ドア1枚程度の塗装)

使用スプレーガン=上カップ1.3mm
塗装粘度=10秒/NK-2

工 程	シンナー希釈率	エア圧 kg/cm ²	吐出量 (回転)	ガン距離 cm	パターン 重ね幅	塗 装 要 領
捨て吹き	80～100	2.0～2.5	2.5～3.0	20～25	1/3	薄く均一に塗装してハジキ等の有無を確認。ハジキが出た時はエアブローで乾燥させて薄く拾い吹きする。
色 ぎ め	80～100	2.0～2.5	2.5～3.0	20～25	2/3	艶をだして塗装し、エアブローで乾かす。この工程を色がとまるまで繰り返す。
ムラ取り	80～100	2.0～2.5	2.5～3.0	20～25	1/3	色ぎめ工程の表面が乾き、均一な艶になってから薄く1～2回塗装する。
クリヤー コート	5分以上のインターバルをとってから次ページの要領でクリヤー塗装する。					

全 塗 装 (大きな範囲)

使用スプレーガン=上カップ1.3mm
塗装粘度=10秒/NK-2

工 程	シンナー希釈率	エア圧 kg/cm ²	吐出量 (回転)	ガン距離 cm	パターン 重ね幅	塗 装 要 領
捨て吹き	80～100	2.0～2.5	2.5～3.0	20～25	1/3	薄く均一に塗装してハジキ等の有無を確認。ハジキが出た時はエアブローで乾燥させて薄く拾い吹きする。
色 ぎ め	80～100	2.0～2.5	2.5～3.0	20～25	2/3	艶をだして塗装し、エアブローで乾かす。この工程を色がとまるまで繰り返す。
ムラ取り	80～100	2.0～2.5	2.5～3.0	20～25	1/3	色ぎめより薄く、均一に1～2回塗装する。
クリヤー コート	5分以上のインターバルをとってから次ページの要領でクリヤー塗装する。					

※3コートパール塗装の仕様については「naxアドミラ塗装技術マニュアル」をご参照ください。