

オールラウンド型2Kウレタン樹脂塗料

**AUTO
SWIFT**

2K

Autoスイフト2K

DAI NIPPON TORYO CO.,LTD.

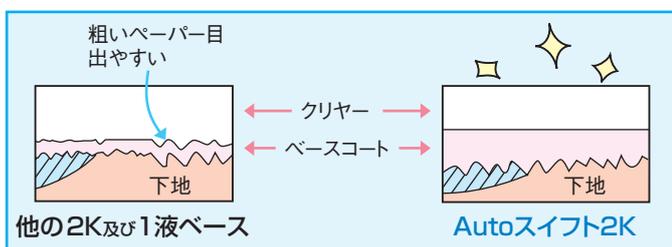
使い易く、仕上がりのよい



特長

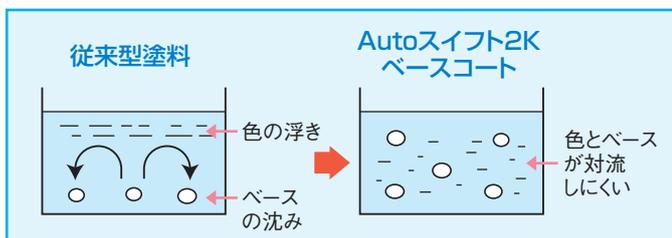
1. 下地処理の楽な2K塗料

- ハイソリッドマイルドタイプになっており、下地のペーパー目が出にくくなっています。
- 下地工程の合理化が可能で、下地の違いによる仕上がりの差が非常に少なくなっています。



2. 抜群の塗り易さ

- ベースコートが動きにくく、対流現象による吹きムラを解消しています。



3. 乾燥性の優れた2液型ベースコート

- テーピングまでの時間が短くて済むため、2トーンカラーが早く仕上がります。
- ベースコート塗装時のゴミ・ムラの処理が簡単です。
- 塗装時のオーバーミスのなじみやレベリングが良く、塗り易くなっています。

4. 2液だから性能抜群

- 付着性
 - 耐候性
 - 耐ブリストア性
- が優れています。

5. オールラウンド型2K塗料

すべての塗装条件、塗装面積、塗装キャリアに適合できます。

- 高級仕上げ から スピード仕上げ まで
 - 全塗装 から 小さなタッチアップ まで
 - ベテラン から 新人スプレーマン まで
- 対応可能です。

使用方法

1) Autoウレタン硬化剤・Autoウレタンシンナーの配合量(重量比)



Autoブレインクリヤー

クリヤーは、ご使用になるクリヤーの配合比に従って下さい。

●「Autoブレインクリヤー-MX」の場合は



●「Autoブレインクリヤー-JT」の場合は



その他のAutoブレインクリヤーもAutoスイフト2Kの上塗クリヤーとして使用することができます。

※特長及び使用方法は、各クリヤーのマニュアルをご参照下さい。

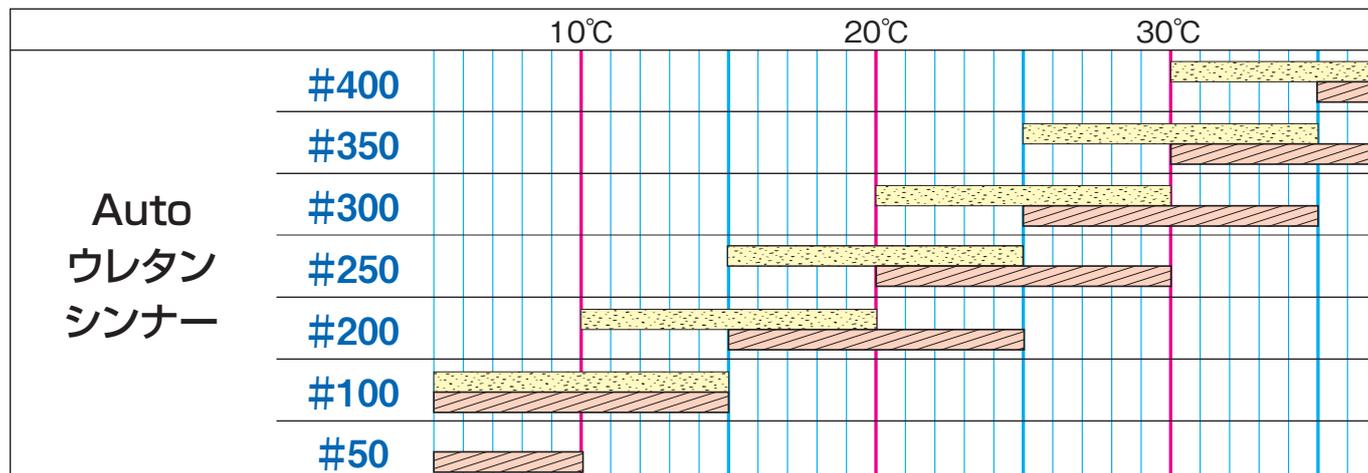
3:1 EX 高級仕上げ	4:1 LG 大型向け	5:1 SF 磨き重視
----------------------------------	---------------------------------	---------------------------------

2) Autoウレタン硬化剤の標準的使用範囲 ※気温に応じた番手をご使用下さい。

Autoウレタン硬化剤	#40 超遅乾 (40℃)	大面積 ↑ 小面積 ↓
	#30 遅乾 (30℃)	
	#20 標準 (20℃)	
	#10 速乾 (10℃)	
	#05 超速乾(タッチアップ) (5℃)	

3) Autoウレタンシンナーの標準的使用範囲

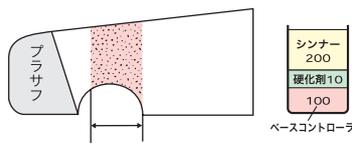
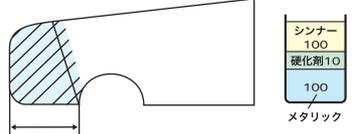
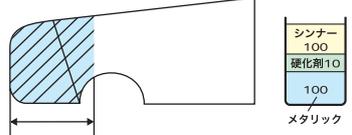
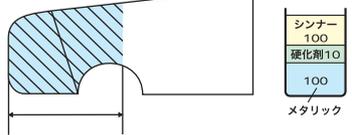
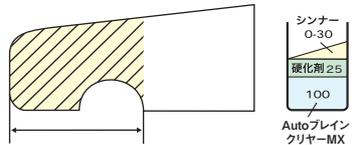
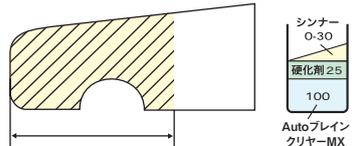
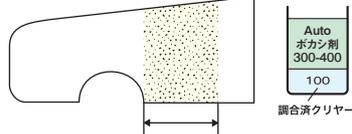
EX 広い面積 SF 小面積



●高温時には、Autoボカシ剤を併用して塗装して下さい。
●メタリックのボカシ塗装はワンランク遅いシンナーを使用して下さい。
※Autoウレタンシンナー-ECOも使用できます。

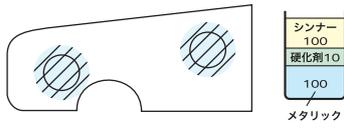
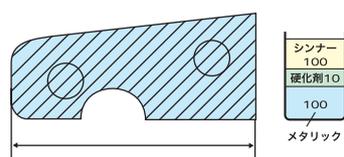
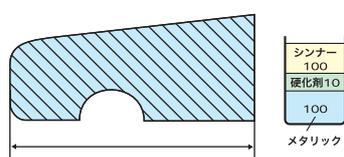
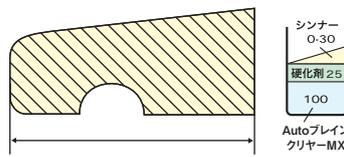
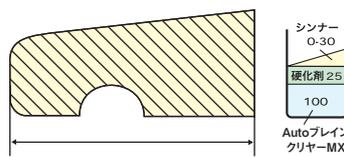
標準塗装仕様

1) 2コートメタリック／2コートパールタッチアップ

塗装工程		要 領	スプレー条件
下 地 処 理		<ul style="list-style-type: none"> ● プラサフを塗装した個所は、機械研ぎP400、手研ぎP600にて研磨 ● 旧塗膜部はP1500以上で足付け研磨 	<ul style="list-style-type: none"> ● 吐出量調整 ● スプレーガン距離 ● 手元エア圧力
脱 脂 ・ 清 掃		● AutoワックスクリーナーECOマイルド	
1	下 吹 き	 <ul style="list-style-type: none"> ● Autoスイフト2Kベースコントローラーを、ベースコントローラー : 100 Autoウレタン硬化剤 : 10 Autoウレタンシンナー※1 : 200 の割合で調合して1~2回下吹きする (ベースカラーのミストなじみを良くする) ● 色によっては省略も可 	<ul style="list-style-type: none"> ● 2.5回転開き ● 22~27cm ● 0.15~0.2Mpa
2	捨 て 吹 き	 <ul style="list-style-type: none"> ● プラサフ部を基点にベースカラーを塗装する 	<ul style="list-style-type: none"> ● 2~3回転開き ● 18~20cm ● 0.15~0.2Mpa
3	色 決 め	 <ul style="list-style-type: none"> ● パターンを3/4ずつ重ね、2~3回ミディアムウェットスプレーで均一に塗装 	
4	ムラ 取 り と ボカシ	 <ul style="list-style-type: none"> ● エア圧を少し下げてムラ取りとボカシを行う 	
5	セ ッ テ ィ ン グ	● 自然に指触乾燥するまで (20°C×10分)	
6	ク リ ヤ ー 塗 装	 <ul style="list-style-type: none"> ● 戻りムラに注意してざらつかさないようにミディアムウェットスプレーで塗装する 	<ul style="list-style-type: none"> ● 2.5~3回転開き ● 18~20cm ● 0.15~0.25Mpa
7	セ ッ テ ィ ン グ	● 指触乾燥し、クリアーの糸引きがなくなるまで (20°C×10分)	
8	ク リ ヤ ー 仕 上 げ	 <ul style="list-style-type: none"> ● 旧塗膜の肌に合わせてるようにウェットスプレーで塗装する 	<ul style="list-style-type: none"> ● 2.5~3回転開き ● 17~19cm ● 0.15~0.25Mpa
9	ク リ ヤ ー ボ カ シ	 <ul style="list-style-type: none"> ● Autoボカシ剤で薄めたものでボカシぎわのなじみ、肌を2~3回に分けて処理する 	<ul style="list-style-type: none"> ● 1回転開き ● 18~20cm ● 0.15~0.2Mpa
10	乾 燥	● 各クリアーに必要な乾燥時間 (60°C×40分)	

※1 AutoウレタンシンナーECOも使用できます。

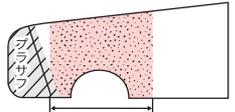
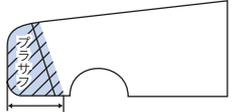
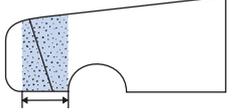
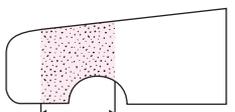
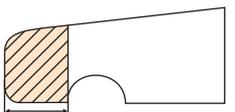
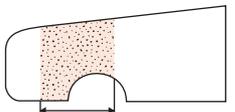
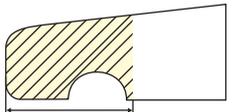
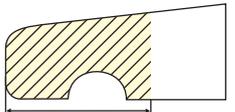
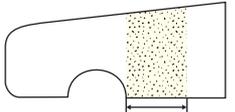
2) 2コートメタリック／2コートパールブロック塗装

塗 装 工 程		要 領		スプレー条件
下 地 処 理		<ul style="list-style-type: none"> ● プラスフを塗装した個所は、機械研ぎP400、手研ぎP600にて研磨 ● 旧塗膜部はP1500以上で足付け研磨 		<ul style="list-style-type: none"> ● 吐出量調整 ● スプレーガン距離 ● 手元エア圧力
脱 脂 ・ 清 掃		● AutoワックスクリーナーECOマイルド		
1	拾 い 吹 き		● プラスフ部を中心にベースカラーを塗装する	<ul style="list-style-type: none"> ● 2～3回転開き ● 18～20cm ● 0.15～0.2Mpa
2	色 決 め		● パターンを $\frac{3}{4}$ ずつ重ね、2～3回ミディアムウェットスプレーで均一に塗装	
3	ムラ取りと仕上げ		● 隣接パネルに合わせてメタ／パール感を整えながらムラ取りを行う	
4	セ ッ テ ィ ン グ	● 自然に指触乾燥するまで (20℃×10分)		
5	ク リ ヤ ー 塗 装		● 戻りムラに注意してざらつかさないようにミディアムウェットスプレーで塗装する	<ul style="list-style-type: none"> ● 2.5～3回転開き ● 18～20cm ● 0.2～0.25Mpa
6	セ ッ テ ィ ン グ	● 指触乾燥し、クリアーの糸引きがなくなるまで(20℃×10分)		
7	ク リ ヤ ー 仕 上 げ		● 旧塗膜の肌に合わせてるようにウェットスプレーで塗装する	<ul style="list-style-type: none"> ● 2.5～3回転開き ● 17～19cm ● 0.2～0.25Mpa
8	乾 燥	● 各クリアーに必要な乾燥時間(60℃×40分)		

※1 AutoウレタンシンナーECOも使用できます。

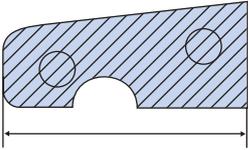
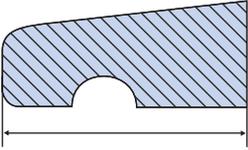
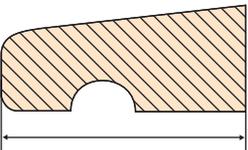
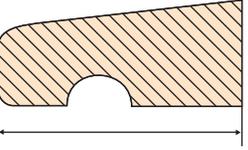
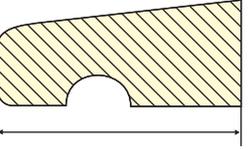
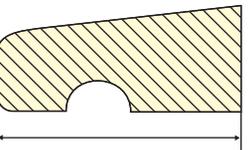
標準塗装仕様

3) 3コートパールタッチアップ

塗装工程		要 領	スプレー条件	
下 地 処 理		<ul style="list-style-type: none"> ● プラサフを塗装した個所は、機械研ぎ P400、手研ぎP600にて研磨 ● 旧塗膜部はP1500以上で足付け研磨 	<ul style="list-style-type: none"> ● 吐出量調整 ● スプレーガン距離 ● 手元エア圧力 	
脱 脂 ・ 清 掃		● AutoワックスクリーナーECOマイルド		
1	下 吹 き	 <p>シンナー 200 硬化剤 10 100 ベースコントローラー</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Autoスイフト2Kベースコントローラーを、ベースコントローラー : 100 Autoウレタン硬化剤 : 10 Autoウレタンシンナー※1 : 200 の割合で調合して1~2回下吹きする (次工程のミストなじみを良くする) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 2.5回転開き ● 22~27cm ● 0.2Mpa
2	カラーベースの塗装	 <p>シンナー 100 硬化剤 10 100 カラーベース</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● カラーベースをプラサフ部に塗装 ● 肌を荒さないように数回に分けて塗装 	<ul style="list-style-type: none"> ● 2~3回転開き ● 18~20cm ● 0.15~0.2Mpa
3	カラーベースのボカシ	 <p>シンナー 0-30 100 調合済カラー</p>	● 0~30%シンナーを加えてカラーベースの肌伸ばしとボカシ塗装をする	
4	セ ッ テ ィ ン グ	● 20°C×20分 又は 60°C×10分		
5	ニ ゴ シ 塗 装	 <p>調合済カラー 10-20 90-80 調合済パール</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● 塗料の調合 カラーベース塗装時の調合済塗料 10~20 パールベース塗装時の調合済塗料 90~80 ● 上記混合塗料(ニゴシ)を先のカラーベースのボカシ部より広くボカシ塗装をする ● その塗料100部に調合済パールベース 50~100部を加え、更に広くボカシ塗装をする 	<ul style="list-style-type: none"> ● 1~2回転開き ● 18~20cm ● 0.15~0.2Mpa
6	セ ッ テ ィ ン グ	● 20°C×10分		
7	パールベースの塗装	 <p>シンナー 100-120 硬化剤 10 100 パールベース</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● 塗料の調合(一例) パールベース 100 Autoウレタン硬化剤 10 Autoウレタンシンナー※1 100~120 ● カラーベース塗装部に旧塗膜と同色になるように3~4回に分けて塗装する 	<ul style="list-style-type: none"> ● 2~3回転開き ● 18~20cm ● 0.15~0.2Mpa
8	パールベースのボカシ	 <p>シンナー 100-120 硬化剤 10 100 パールベース</p>	● パールベースのボカシは、ニゴシ塗装の範囲内におさまるようにする	
9	セ ッ テ ィ ン グ	● 20°C×10分		
10	ク リ ヤ ー 塗 装	 <p>シンナー 0-30 硬化剤 25 100 Autoフレイク クリヤー-MX</p>	● 戻りムラに注意してざらつかないようにミディウムウェットスプレーで塗装する	<ul style="list-style-type: none"> ● 2.5~3回転開き ● 18~20cm ● 0.15~0.25Mpa
11	セ ッ テ ィ ン グ	● 指触乾燥時間の2倍程度(20°C×10分)		
12	ク リ ヤ ー 仕 上 げ	 <p>シンナー 0-30 硬化剤 25 100 Autoフレイク クリヤー-MX</p>	● 旧塗膜の肌に合わせてるようにウェットスプレーで塗装する	<ul style="list-style-type: none"> ● 2.5~3回転開き ● 17~19cm ● 0.15~0.25Mpa
13	ク リ ヤ ー ボ カ シ	 <p>Auto ボカシ剤 300-400 100 調合済クリヤー</p>	● Autoボカシ剤で薄めたものでボカシぎわのなじみ、肌を2~3回に分けて処理する	<ul style="list-style-type: none"> ● 1回転開き ● 18~20cm ● 0.15~0.25Mpa
14	乾 燥	● 各クリヤーに必要な乾燥時間(60°C×40分)		

※1 AutoウレタンシンナーECOも使用できます。

4) 3コートパールブロック塗装

塗 装 工 程		要 領	スプレー条件
下 地 処 理		<ul style="list-style-type: none"> ● プラサフを塗装した個所は、機械研ぎP400、手研ぎP600にて研磨 ● 旧塗膜部はP1500以上で足付け研磨 	<ul style="list-style-type: none"> ● 吐出量調整 ● スプレーガン距離 ● 手元エア圧力
脱 脂 ・ 清 掃		● AutoワックスクリーナーECOマイルド	
1	カラーベースの塗装	 シンナー 100 硬化剤 10 100 カラーベース	<ul style="list-style-type: none"> ● プラサフ部を中心に塗装する ● 全体的に肌を荒さないように数回に分けて塗装する
2	カラーベースの仕上げ	 シンナー 0-30 100 調合済カラー	<ul style="list-style-type: none"> ● 調合済カラーベースに0~30%シンナーを加えて仕上げ塗装をする
3	セ ッ テ ィ ン グ	● 20°C×20分又は60°C×10分	<ul style="list-style-type: none"> ● 2~3回転開き ● 18~20cm ● 0.15~0.2Mpa
4	パールベースの塗装	 シンナー 100-120 硬化剤 10 100 パールベース	<ul style="list-style-type: none"> ● 塗料の調合(一例) パールベース 100 Autoウレタン硬化剤 10 Autoウレタンシンナー*1 100~120 ● カラーベース塗装部に旧塗膜と同色になるように3~4回に分けて塗装する
5	パールベースの仕上げ	 シンナー 100-120 硬化剤 10 100 パールベース	<ul style="list-style-type: none"> ● 隣接パネルのパール量に合うように塗装する
6	セ ッ テ ィ ン グ	● 自然に指触乾燥するまで(20°C×10分)	<ul style="list-style-type: none"> ● 2~3回転開き ● 18~20cm ● 0.15~0.2Mpa
7	ク リ ヤ ー 塗 装	 シンナー 0-30 硬化剤 25 100 Autoプレイン クリアー-MX	<ul style="list-style-type: none"> ● 戻りムラに注意してざらつかさないようにミディアムウェットスプレーで塗装する
8	セ ッ テ ィ ン グ	● 指触乾燥し、クリアーの糸引きがなくなるまで(20°C×10分)	<ul style="list-style-type: none"> ● 2.5~3回転開き ● 18~20cm ● 0.2~0.25Mpa
9	ク リ ヤ ー 仕 上 げ	 シンナー 0-30 硬化剤 25 100 Autoプレイン クリアー-MX	<ul style="list-style-type: none"> ● 旧塗膜の肌に合わせてるようにウェットスプレーで塗装する
10	乾 燥	● 各クリアーに必要な乾燥時間(60°C×40分)	<ul style="list-style-type: none"> ● 2.5~3回転開き ● 17~19cm ● 0.2~0.25Mpa

※1 AutoウレタンシンナーECOも使用できます。

使用上の注意

引火性の液体で、危険有害性情報のある物質を含有していますので、取り扱いには下記の注意事項を守って下さい。
※詳細な内容が必要な時には、安全データシート(SDS)をご参照下さい。

●取扱い上の注意

1. 火気のない局所排気装置を設けたところで使用して下さい。
2. 塗装中、乾燥中は換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにして下さい。
3. 取扱い中は、皮ふにふれないようにし、必要に応じて下記の保護具を着用して下さい。
有機ガス用防毒マスク又は送気マスク、頭巾、保護めがね、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋等。
4. 取扱い後は、手洗い及びうがいを十分に行なって下さい。
5. 塗料の付いたウエスや塗料カス、スプレーダストは廃棄するまで水につけておいて下さい。
6. よくフタをし、40℃以下の一定の場所に貯蔵して下さい。
7. 子供の手の届かないところに保管して下さい。
8. 捨てる時は、産業廃棄物として処分して下さい。
9. 本来の用途以外に使用しないで下さい。
10. 容器は垂直に持ち上げて下さい。斜めに持ち上げると取っ手が外れ、落下事故の危険があります。

●緊急時の処置

1. 火災時には炭酸ガス消火器、泡消火器又は粉末消火器を用いて下さい。
2. 目に入った時には、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
3. 誤って飲み込んだ時には、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
4. 皮ふに付着した時には、多量の石けん水で洗い落とし、痛みや皮ふに変化等がある場合には、医師の診察を受けて下さい。
5. 蒸気、ガス等を吸い込んで気分が悪くなった時には、安静にし、医師の診察を受けて下さい。
6. 容器からこぼれた時には、布で拭きとり、その布を水の入った容器に保管して下さい。

⑥⑦

※本カタログ値は、製品を適正にご使用頂くための代表値を記載したものです。
本カタログに記載以外の条件で使用される場合は、事前に弊社までお問い合わせ下さい。
※本製品の内容は予告なく変更することがあります。

DNT

DNT 大日本塗料株式会社

●東日本販売部

東京営業所 ☎03-5710-4501 ☎144-0052 東京都大田区蒲田5-13-23 (TOKYU REIT 蒲田ビル)
札幌営業所 ☎011-822-1661 ☎003-0012 札幌市白石区中央二条1-5-1
仙台営業所 ☎022-288-8866 ☎984-0011 仙台市若林区六丁の目西町8-1 (廣喜センタービル)
北関東営業所 ☎0480-26-5111 ☎346-0003 埼玉県久喜市久喜中央1-5-18 (辻屋ビル)
新潟営業所 ☎025-244-7890 ☎950-0912 新潟市中央区南笹口1-1-54 (日生南笹口ビル)
千葉営業所 ☎043-225-1721 ☎260-0015 千葉市中央区富士見2-7-5 (富士見ハイネスビル)
神奈川営業所 ☎042-786-1831 ☎252-0233 相模原市中央区鶴沼台1-7-7 (トラスト・テック相模原ビル)
静岡営業所 ☎054-254-5341 ☎420-0857 静岡市葵区御幸町8 (静岡三菱ビル)

●西日本販売部

大阪営業所 ☎06-6266-3116 ☎542-0081 大阪市中央区南船場1-18-11 (SRビル長堀)
名古屋営業所 ☎052-332-1701 ☎460-0022 名古屋市中区金山1-12-14 (金山総合ビル)
富山営業所 ☎076-444-5260 ☎930-0005 富山市新桜町6-15 (Toyama Sakuraビル)
京滋営業所 ☎075-595-7761 ☎607-8085 京都市山科区竹鼻堂ノ前町46-1 (京都山科ビル)
姫路出張所 ☎079-226-5727 ☎670-0965 姫路市東延末1-1 (姫路NKビル)
岡山営業所 ☎086-214-1852 ☎700-0034 岡山市北区高柳東町10-30
広島営業所 ☎082-286-2811 ☎732-0802 広島市南区大州3-4-1
高松営業所 ☎087-869-2585 ☎761-8075 高松市多肥下町1511-1 (サンフラワー通り東ビル1)
福岡営業所 ☎092-938-8222 ☎811-2317 福岡県糟屋郡粕屋町長者原東3-10-5

塗料相談室 フリーコール 0120-98-1716 <https://www.dnt.co.jp/>

自動車補修チーム

☎06-6266-3135 ☎542-0081 大阪市中央区南船場1-18-11 (SRビル長堀)