

ラスタッフ 2100シリーズのエアレス塗装における注意点

2026年3月14日

株式会社アクセス
技術部



ラスタッフ 2100シリーズをエアレス塗装する際の注意事項を下記に示します。

1. 主材、硬化材を必要量入れ、さらに専用シンナー（ラスタッフ 7010）を規定割合入れて混合攪拌します。低温時で主材の粘度が高い場合は、図1のような投げ込みヒーターを使用して40℃で湯煎を行ってください（図2）。ヒーターがない場合は40℃のお湯でも構いません。高温の場合は適切に硬化しない恐れがあるので40℃で湯煎を行ってください。



図1 投げ込みヒーター

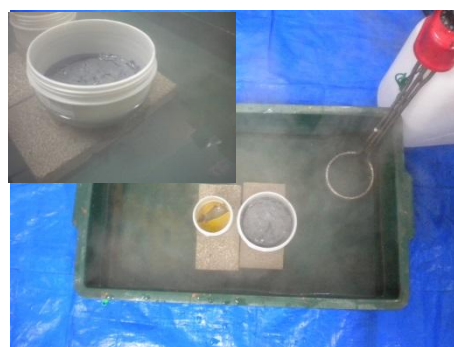


図2 湯煎の様子

2. 混合・攪拌するときは図3のような攪拌機を使用して、3～4分程度（20℃時）攪拌します。



図3 攪拌機

3. エアレス塗装の条件は、圧力 22MPa (220kgf/cm²)、チップ口径 0.53mm、パターン幅 200～250mm、吐出量 1500cc/min が推奨です。
4. エアレス塗装を行って1時間程度（20℃時）経過するとノズルホースとチップに残っていた材料が硬化して目詰まりを起こす可能性があるため、塗装後1時間以内に専用シンナー（ラスタッフ 7010）で洗浄してください。専用シンナー以外のシンナーを使用すると材料がゲル化して目詰まりを起こす原因となるため、必ず専用シンナーをお使いください。

以上