












マツダ 41V(ソウルレッド・プレミアムメタリック) 【ブロック塗装】

2018.11 第2版

No	工程	作業内容	ポイント				
1	プラサフ類塗装 	推奨プラサフ類 ◆ EDシーラーPlus (新品電着パーツの場合) ◆ ウルトラサフ Fine Plus ◆ ウルトラサフC	◆ プラサフ類はライトシートシステムで明度調整を行う。				
2	下地処理 	プラサフ・旧塗膜 P800~1000	◆ プラサフ・旧塗膜はP800~1000ペーパーで丁寧に研磨する。				
3	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水系脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	◆ エアブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライト、AXUZ DRY エコワックスオフNEWの順に脱脂する。				
4	AXUZ DRY 調合 	◆ 第1ベース 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 ◆ 第2ベース 重量比 AXUZ DRY カラークリヤー 100 AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー 50	◆ 左記の比率で調合し、十分に攪拌する。				
5	第1ベース塗装 	◆ 第1ベース塗装 塗装回数 3~4回 1回目 ウェットコート 35~45%隠ぺい 2回目以降 ミディアムウェットコート ~100%隠ぺい 最後にコントロールコートを行う ※ スプレーガン設定 (SATA社: SATA jet5000B) <table border="1" data-bbox="383 1097 734 1164"> <tr> <td>吐出量</td> <td>1.5~2.5回転</td> </tr> <tr> <td>エア圧</td> <td>1.5~2bar</td> </tr> </table>	吐出量	1.5~2.5回転	エア圧	1.5~2bar	◆ 塗装前にエアブローとタッククロスでホコリ等を取り除く。 ◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行う。 ※ 出来るだけ塗装肌を平滑にすること。
吐出量	1.5~2.5回転						
エア圧	1.5~2bar						
6	セッティング 	23°C × 10分以上					
7	第2ベース塗装 	◆ 第2ベース塗装 塗装回数 3~4回 1回目 ミディアムコート 20~30%着色 2回目以降 ミディアムコート ~100%着色 ※ スプレーガン設定 (SATA社: SATA jet5000B) <table border="1" data-bbox="383 1411 734 1478"> <tr> <td>吐出量</td> <td>1.5~2.5回転</td> </tr> <tr> <td>エア圧</td> <td>1.5~2bar</td> </tr> </table>	吐出量	1.5~2.5回転	エア圧	1.5~2bar	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 色の濃さを塗板と確認しながら塗装回数を調整する。 ※ 塗り重ねにより色相が変化し易い塗色のため、色相に注意して塗装すること。
吐出量	1.5~2.5回転						
エア圧	1.5~2bar						
8	セッティング 	23°C × 10分以上	◆ クリヤー塗装時に戻しムラにならないよう充分セッティング時間を取る。				
9	クリヤー塗装 	推奨クリヤー ◆ アクセル201ピナーナスクリヤー ◆ アクセル301ルナクリヤー ◆ アクアスLV201クリヤー	※ 極端な一度の厚塗りは避けること。				
10	乾燥 	セッティング 23°C × 10~20分 強制乾燥 ◆ アクセル201ピナーナスクリヤー 60°C × 13分以上 ◆ アクセル301ルナクリヤー 60°C × 13分以上 ◆ アクアスLV201クリヤー 60°C × 30分以上					
11	ホリッティング 	各種ホリッティングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ホリッティングシステム ノンシリコンの水性コンパウンドを使用したホリッティングシステム				

**AXUZ DRY 補修要領書**

**マツダ 41V(ソウルレッドプレミアムメタリック) 【ボカシ塗装】**

2018.11 第2版

No	工程	作業内容	ポイント				
1	 プラサフ塗装	推奨プラサフ ◆ ウルトラスフ Fine Plus ◆ ウルトラスフC	◆ プラサフはライトシートシステムで明度調整を行う。				
2	 下地処理	プラサフ部 P800~1000 旧塗膜全体 P2000 クリヤーボカシ部 P4000	◆ P800~1000ペーパーを用いてプラサフ部を研磨する。 ◆ アブラロンP2000でボカシ際やクリヤー塗装部、アブラロン4000でクリヤーボカシ部を研磨する。				
3	 脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水系脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	◆ エアブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライト、AXUZ DRY エコワックスオフNEWの順に脱脂する。				
4	 AXUZ DRY 調合	◆ 第1ベース AXUZ DRY メタリックベース 重量比 100 AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー 50 ◆ 第2ベース AXUZ DRY カラークリヤー 重量比 100 AXUZ DRY バランサーミディアム/スロー 50	◆ 左記の比率で調合し、充分に攪拌する。				
5	 第1ベース塗装	◆ 第1ベース塗装 塗装回数 3~4回 1回目 ミディアムウエットコート 35~45%隠ぺい 2回目以降 ミディアムウエットコート ~100%隠ぺい 最後にコントロールコートを行う ※ スプレーガン設定(SATA社:SATA jet5000B) <table border="1" data-bbox="388 1077 735 1147"> <tr> <td>吐出量</td> <td>1~1.5回転</td> </tr> <tr> <td>エア圧</td> <td>1.0~1.5MPa</td> </tr> </table>	吐出量	1~1.5回転	エア圧	1.0~1.5MPa	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 1回目はボカシ際から補修部まで塗装する。 ◆ 2回目は1回目よりも内側へ塗装する(3回目以降同様)。 ※ 出来るだけ塗装肌を平滑にすること。 ※ 必要に応じてボカシ部に散ったミストをタックロスで除去すること。アンダークリヤーは使用しないこと。
吐出量	1~1.5回転						
エア圧	1.0~1.5MPa						
6	 コシ塗装	① 第1ベース:第2ベース=30:70 上記配合の塗料をボカシ際を中心に1~2回塗装する ② 第1ベース:第2ベース=10:90 上記配合の塗料をボカシ際を中心に1~2回塗装する	◆ ボカシ際に色相差が出る場合は①でコシ塗装を行う。 ◆ 補修部からボカシ際までグラデーションがかかるように塗装する。 ◆ 必要に応じて②でコシ塗装を行う。				
7	 セッティング	23°C × 10分以上					
8	 第2ベース塗装	◆ 第2ベース塗装 塗装回数 2~4回 1回目 ミディアムコート 20~30%着色 2回目以降 ミディアムコート ~100%着色 ※ スプレーガン設定(SATA社:SATA jet5000B) <table border="1" data-bbox="388 1559 735 1629"> <tr> <td>吐出量</td> <td>1~1.5回転</td> </tr> <tr> <td>エア圧</td> <td>1.0~1.5MPa</td> </tr> </table>	吐出量	1~1.5回転	エア圧	1.0~1.5MPa	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 1回目はボカシ際から補修部まで塗装する。 ◆ 2回目は1回目よりも内側へ塗装する(3回目以降同様)。 ◆ 色の濃さを塗板と確認しながら塗装回数を調整する。 ※ 塗り重ねにより色相が変化し易い塗色のため、色相に注意して塗装すること。
吐出量	1~1.5回転						
エア圧	1.0~1.5MPa						
9	 セッティング	23°C × 15分以上	◆ クリヤー塗装時に戻しムラにならないよう充分セッティング時間を取る。				
10	 クリヤー塗装	推奨クリヤー ◆ アクセル201ビーマスクリヤー ◆ アクセル301ルナクリヤー ◆ アクアスLV201クリヤー	※ 極端な一度の厚塗りは避けること。				
11	 乾燥	セッティング 23°C × 10~20分 強制乾燥 ◆ アクセル201ビーマスクリヤー 60°C × 13分以上 ◆ アクセル301ルナクリヤー 60°C × 13分以上 ◆ アクアスLV201クリヤー 60°C × 30分以上					
12	 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 ノンシリコンの水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム				