アクロベース　補修要領書

マツダ 41V（ｿｳﾙﾚｯﾄﾞﾌﾟﾚﾐｱﾑﾒﾀﾘｯｸ）【ブロック塗装】

2018.11 第2版

№	工程	作業内容	ポイント
1	ﾌﾟﾗｻﾌ類塗装	推奨ﾌﾟﾗｻﾌ類 ◆ EDｼｰﾗｰPlus（新品電着ﾊﾟｰﾂの場合） ◆ ｳﾙﾄﾗｻﾌ Fine Plus ◆ ｳﾙﾄﾗｻﾌC	◆ ﾌﾟﾗｻﾌ類はﾗｲﾄｼｪｰﾄﾞｼｽﾃﾑで明度調整を行う。
2	下地処理	ﾌﾟﾗｻﾌ･旧塗膜　P600～800	◆ ﾌﾟﾗｻﾌ･旧塗膜はP600～800ﾍﾟｰﾊﾟ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	◆ ｴｱｰﾌﾞﾛｰ等で粉塵等を取り除き、ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄで脱脂する。
4	ｱｸﾛﾍﾞｰｽ 調合	◆第1ﾍﾞｰｽ　重量比 ｱｸﾛﾍﾞｰｽ ﾒﾀﾘｯｸﾍﾞｰｽ　100 ｱｸﾛﾍﾞｰｽ 強化剤　5 ｱｸﾛﾍﾞｰｽｴｺｼﾝﾅｰ　60～70% ◆第2ﾍﾞｰｽ　重量比 ｱｸﾛﾍﾞｰｽ ｶﾗｰｸﾘｱｰ　100 ｱｸﾛﾍﾞｰｽ 強化剤　5 ｱｸﾛﾍﾞｰｽｴｺｼﾝﾅｰ　70～80%	◆ 主剤と強化剤を調合した塗料に対し、左記の比率でｱｸﾛﾍﾞｰｽｴｺｼﾝﾅｰを調合する。
5	第1ﾍﾞｰｽ塗装	◆第1ﾍﾞｰｽ塗装　塗装回数　4～5回 1回目　ﾐﾃﾞｨｱﾑｺｰﾄ　15～25%隠ぺい 2回目以降　ﾐﾃﾞｨｱﾑｳｪｯﾄｺｰﾄ　～100%隠ぺい 最終にｺﾝﾄﾛｰﾙｺｰﾄを行う ※ ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ設定（ｲｻﾑﾊﾟｯｸｶﾞﾝPac530-8） 吐出量：5～9 目盛 ｴｱｰ圧：0.1～0.18MPa	◆ 塗装前にｴｱｰﾌﾞ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ｰﾌﾞﾛｰ等を行う。 ※ 出来るだけ塗装肌を平滑にすること。
6	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×10分以上	
7	第2ﾍﾞｰｽ塗装	◆第2ﾍﾞｰｽ塗装　塗装回数　3～4回 1回目　ﾐﾃﾞｨｱﾑｺｰﾄ　20～30%着色 2回目以降　ﾐﾃﾞｨｱﾑｺｰﾄ　～100%着色 ※ ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ設定（ｲｻﾑﾊﾟｯｸｶﾞﾝPac530-8） 吐出量：5～9 目盛 ｴｱｰ圧：0.1～0.18MPa	◆ ｺｰﾄ間は艶が引けるまでｴｱｰﾌﾞﾛｰ等を行う。 ◆ **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。**
8	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×10分以上	◆ ｸﾘｱｰ塗装時に戻しﾑﾗにならいよう充分ｾｯﾃｨﾝｸﾞ時間を取る。
9	ｸﾘｱｰ塗装	推奨ｸﾘｱｰ ◆ ｱｸｾﾙ201ﾋﾞｰﾅｽｸﾘｱｰ ◆ ｱｸｾﾙ301ﾙﾅｸﾘｱｰ	※ 極端な一度の厚塗りは避けること。
10	乾燥	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ　23℃×10～20分 強制乾燥 ◆ ｱｸｾﾙ201ﾋﾞｰﾅｽｸﾘｱｰ　60℃×13分以上 ◆ ｱｸｾﾙ301ﾙﾅｸﾘｱｰ　60℃×13分以上	
11	ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞ	各種ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ参照	◆ 推奨ｼｽﾃﾑ　MIRKA ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ ﾉﾝｼﾘｺﾝの水性ｺﾝﾊﾟｳﾝﾄﾞを使用したﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞｼｽﾃﾑ

アクロベース　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

№	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装	推奨プラサフ ◆ ウルトラサフ Fine Plus ◆ ウルトラサフC	◆ プラサフはライトシェードシステムで明度調整を行う。
2	下地処理	プラサフ部　P600～800 旧塗膜全体　P2000 クリヤーボカシ部　P4000	◆ P600～800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	◆ エアーブロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライトで脱脂する。
4	アクロベース 調合	◆第1ベース　重量比 アクロベース メタリックベース　100 アクロベース 強化剤　5 アクロベースエコシンナー　60～70% ◆第2ベース　重量比 アクロベース カラークリヤー　100 アクロベース強化剤　5 アクロベースエコシンナー　70～80%	◆ 主剤と強化剤を調合した塗料に対して、左記の比率でアクロベースエコシンナーを調合する。
5	第1ベース塗装	◆第1ベース塗装　塗装回数　4～5回 1回目　ミディアムコート　15～25%隠ぺい 2回目以降　ミディアムウェットコート　～100%隠ぺい 最終にコントロールコートを行う ※ スプレーガン設定（イサムパックガンPac530-8） 吐出量：6～8 目盛 エアー圧：0.08～0.12MPa	◆ コート間は艶が引けるまでエアーブロー等を行う。 ◆ 1回目は補修部からボカシ際に向かって塗り広げる。 ◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り広げる（3回目以降は同様） ※ 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クロスで除去すること。ボカシ剤等は使用しないこと。
6	ニゴシ塗装	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でニゴシ塗装を行う。 ◆ 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でニゴシ塗装を行う。
7	セッティング	23℃×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（イサムパックガンPac530-8） 吐出量：6～8 目盛 エアー圧：0.08～0.12MPa	◆ コート間は艶が引けるまでエアーブロー等を行う。 ◆ 1回目は補修部からボカシ際に向かって塗り広げる。 ◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り広げる（3回目以降は同様）。 ◆ **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。**
9	セッティング	23℃×15分以上	◆ クリヤー塗装時に戻しムラになら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ビーナスクリヤー ◆ アクセル301ルナクリヤー	※ 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℃×10～20分 強制乾燥 ◆ アクセル201ビーナスクリヤー　60℃×13分以上 ◆ アクセル301ルナクリヤー　60℃×13分以上	
12	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 ノンシリコンの水性コンパウンドを使用したポリッシングシステム