ミラノ2K　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）【ブロック塗装】

2018.11 第2版

№	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ェードシステムで明度調整を行う。
2	下地処理	プラサフ・旧塗膜　P600～800	◆ プラサフ・旧塗膜はP600～800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	◆ 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	ミラノ2K 調合	◆第1ベース　重量比 ミラノ2K メタリックベース　100 ミラノ2K 各種リアクター　100 ◆第2ベース　重量比 ミラノ2K カラークリヤー　100 ミラノ2K 各種リアクター　120	◆ 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　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：5～9 目盛 エアー圧：0.1～0.18MPa	◆ 塗装前にエアー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ーブロー等を行う。 ※ 出来るだけ塗装肌を平滑にすること。
6	セッティング	23℃×10分以上	
7	第2ベース塗装	◆第2ベース塗装　塗装回数　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：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。**
8	セッティング	23℃×10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。
9	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。
10	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	
11	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

ミラノ2K　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	ミラノ2K 調合	◆第1ベース　重量比 ミラノ2K メタリックベース　100 ミラノ2K 各種リアクター　100 ◆第2ベース　重量比 ミラノ2K カラークリヤー　100 ミラノ2K 各種リアクター　120	◆ 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　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　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（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