

マツダ 46G(マシーングレープレミアムメタリック) 【ブロック塗装】


初版2016.08

No	工程	作業内容	ポイント				
1	プラサフ塗装 	新品 電着パーツの場合 ◆ EDシーラー プラック塗装  補修部に塗装する場合 適応プラサフ ◆ ウルトラサフFineマルチグレー ◆ ウルトラサフCマルチグレー	◆ EDシーラー塗装後、ノサン仕様で塗装する場合は、23℃で3時間以内に塗装すること。				
2	下地処理 	エア-工具 DRY P600 手研ぎ DRY P800	◆ プラサフの研磨はP600~800ペ-パーで丁寧に研磨すること。 ◆ プラサフ研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度プラサフを塗装すること。 ◆ EDシーラーを塗装した場合は、規定時間内に塗装する場合に限り足付けは不要。				
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	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂する。				
4	調合 	◆ 第1ベース(カラーベース) 重量比 AXUZ DRY カラーベース 100 AXUZ DRY バランサーミディアム 50  ◆ 第2ベース(メタリックベース) 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 200	◆ 第1ベース、第2ベースの調色は、当社調色配合を参考に微調色を行う。 ◆ AXUZ DRY バランサーミディアムの希釈は、主剤をよく攪拌してから左記配合量を調合し、十分に攪拌を行うこと。  ※ 本塗色はメタリック粒子を水平に配向させる必要があるため、第2ベースのシナー希釈が多くなります。				
5	第1ベース塗装(カラーベース) 	◆ 第1ベース塗装 塗装回数 2~3回 1回目 ウェットコート 50~70%隠ぺい 2回目以降 ウェットコート ~100%隠ぺい  ※ スプレーガン設定(推奨:SATAjet) <table border="1" data-bbox="383 1299 734 1377"> <tr> <td>塗出量</td> <td>2~3.5回転</td> </tr> <tr> <td>エア-圧(MPa)</td> <td>1.0~2.0bar</td> </tr> </table>	塗出量	2~3.5回転	エア-圧(MPa)	1.0~2.0bar	◆ 塗装前にエア-ブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 ◆ 隠蔽するまで塗り重ねを行うこと。 ◆ コート間はツヤが引けるまでエア-ブロー等を行うこと。 ※ 出来るだけ塗装肌を平滑にしてください
塗出量	2~3.5回転						
エア-圧(MPa)	1.0~2.0bar						
6	第2ベース塗装(メタリックベース) 	◆ 第2ベース塗装 塗装回数 2~3回 1回目 ライトコート 50~70%着色 2回目以降 ライトコート ~100%着色  ※ スプレーガン設定(推奨:SATAjet/口径1.2~1.3) <table border="1" data-bbox="383 1534 734 1612"> <tr> <td>塗出量</td> <td>1~2回転</td> </tr> <tr> <td>エア-圧(MPa)</td> <td>1.0~2.0bar</td> </tr> </table>	塗出量	1~2回転	エア-圧(MPa)	1.0~2.0bar	◆ コート間は艶が引けるまでエア-ブロー等を行う。 ◆ メタリック感を塗板と確認しながら塗装回数を調整する。
塗出量	1~2回転						
エア-圧(MPa)	1.0~2.0bar						
7	セッティング 	23℃x10分以上					
8	クリアー塗装 	クリアー塗装 塗装回数:各クリアー仕様参照  各種クリアーの塗装仕様書参照	◆ 推奨クリアー AXUZ 201 LVクリアー、アクセル201ピ-ナスクリアー、アクセル301ルナクリアー ※ 調合は各クリアーの仕様によります。 ※ 本塗色は少しでもクリアー戻しが発生すると、色相が大きく変化します。(正面が暗く、スカンが明るくなる) いきなり艶を出すよう塗装せず、ライトコートの後、充分セッティングを取り、艶出し塗装を行うことがポイントです。				
9	乾燥 	各クリアーの乾燥条件参照					
10	ホリツィング 	各種ホリツィングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ホリツィングシステム 水性コンパウンドを使用したホリツィングシステム				

AXUZ DRY 塗装仕様書

マツダ 46G(マシーングレープレミアムメトリック) 【ボカシ塗装】

初版2016.08

No	工程	作業内容	ポイント				
1	 プラサフ塗装	適応プラサフ ◆ ウルトラサフFineメトリック ◆ ウルトラサフCメトリック	◆ 各種サーフェーサー塗装仕様に準じて塗装すること。				
2	 下地処理	プラサフ部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クリヤーボカシ部 DRY P3000~4000	◆ プラサフ研磨はP600~800、旧塗膜部はP1500~2000、クリヤーボカシ部はP3000~4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、プラサフを塗装すること。				
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	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂する。				
4	 調合	◆ 第1ベース(カラーベース) 重量比 AXUZ DRY カラーベース 100 AXUZ DRY バランサーミディアム 50 ◆ 第2ベース(メトリックベース) 重量比 AXUZ DRY メトリックベース 100 AXUZ DRY バランサーミディアム 200 ◆ アンダークリヤー 重量比 AXUZ DRY ミキシングクリヤー 100 EXPコントロール 100	◆ 第1ベース、第2ベースの調色は、当社調色配合を参考に微調色を行う。 ◆ AXUZ DRY バランサーミディアムの希釈は、主剤をよく攪拌してから左記配合量を調合し、十分に攪拌を行うこと。 ※ 本塗色はメトリック粒子を水平に配向させる必要があるため、第2ベースのシンナー希釈が多くなります。				
5	 ボカシ剤塗装	ボカシ際部にアンダークリヤーを塗装する	◆ 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。				
6	 第1ベース塗装 (カラーベース)	◆ 第1ベース塗装 塗装回数 2~3回 1回目 ミディアムウェットコート 50~70%隠ぺい 2回目以降 ミディアムウェットコート ~100%隠ぺい ※ スプレーガン設定(推奨:SATAjet) <table border="1" data-bbox="388 1218 735 1288"> <tr> <td>塗出量</td> <td>1~2回転</td> </tr> <tr> <td>エア圧(MPa)</td> <td>1.0~2.0bar</td> </tr> </table>	塗出量	1~2回転	エア圧(MPa)	1.0~2.0bar	◆ 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内側に向かって塗装する。 ◆ 2回目以降は1回目よりも内側へ塗るイメージで塗装する。 ※ 極力少ない塗装回数で隠蔽し、肌をなるべく平滑に塗装する
塗出量	1~2回転						
エア圧(MPa)	1.0~2.0bar						
7	 ニコシ塗装(必要時)	◆ 第1ベース塗装でカップに残った塗料に第2ベースを追加する ◆ ニコシ塗装 塗装回数 1回	◆ 第1ベースの残り20に対し第2ベースを80追加する。 ◆ ニコシ塗装は必要に応じて、ボカシ際をなじませる様に塗装すること。				
8	 第2ベース塗装 (メトリックベース)	◆ 第2ベース塗装 塗装回数 2~3回 1回目 ライトコート 50~70%着色 2回目以降 ライトコート ~100%着色 ※ スプレーガン設定(推奨:SATAjet) <table border="1" data-bbox="388 1594 735 1665"> <tr> <td>塗出量</td> <td>1~2回転</td> </tr> <tr> <td>エア圧(MPa)</td> <td>1.0~2.0bar</td> </tr> </table>	塗出量	1~2回転	エア圧(MPa)	1.0~2.0bar	◆ 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内側に向かって塗装する。 ◆ 2回目以降は1回目よりも内側へ塗るイメージで塗装する。 ※ ボカシ剤が乾いている時は追加で塗装してください。
塗出量	1~2回転						
エア圧(MPa)	1.0~2.0bar						
9	 セッティング	23°Cx10分以上					
8	 クリヤー塗装	クリヤー塗装 塗装回数:各クリヤー仕様参照 各種クリヤーの塗装仕様書参照	◆ 推奨クリヤー AXUZ 201 LVクリヤー、アクセル201ピナスクリヤー、アクセル301ルナクリヤー ※ 調合は各クリヤーの仕様によります。 ※ 本塗色は少しでもクリヤー戻しが発生すると、色相が大きく変化します。(正面が暗く、スカシが明るくなる) いきなり艶を出すよう塗装せず、ライトコートの後、充分セッティングを取り、艶出し塗装を行うことがポイントです。				
11	 乾燥	各クリヤーの乾燥条件参照					
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 水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム				