

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

No.	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装 	推奨プラサフ類 ◆ウルトラサフFine Plus ◆NSシーラー(新品電着パーツの場合) ◆ピュアWSプラサフ	◆ プラサフ類はライトシートシステムで明度調整を行う(LS0)
2	下地処理 	足付け研磨を行う プラサフ・旧塗膜 P800 NSシーラーについてはサンディングを推奨	◆ プラサフ・旧塗膜部はP800ペーパーで丁寧に研磨すること ※ カラーベースの膜厚が薄いため、通常より細かいペーパーで仕上げを行うこと
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 エコワックスオフNEW	◆ エアフロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライト、エコワックスオフNEWの順に脱脂する
4	第1ベース調合 	塗料調合 重量比 CRONOSHD メタリック第1ベース 100 CRONOSHD バランサーメタリック用 標準/遅乾 60%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ※ 使用する希釈剤は気温・湿度に応じて別紙バランサー選択シートに準ずる
5	第1ベース塗装(色決め) 	第1ベース塗装 【A→B連続塗装】 WET ON WET塗装 A:ミディアムウェットコート×2~3回 B:コントロールコート×2~3回	◆ 塗装前にエアフローとタックロスでホコリ等を取り除くこと ※ 肌を繋げて均一に塗装し、厚塗りを避けること 出来るだけ塗装肌を平滑にすること
6	セッティング 	23℃×5分(エアフロー)+50℃×10分加熱乾燥	
7	第2ベース調合 	塗料調合 重量比 CRONOSHD メタリック第2ベース 100 CRONOSHD コントローラー 200% CRONOSHD バランサーメタリック用 標準/遅乾 100% コントローラーとバランサーを足して合計300%とする	◆ CRONOS HD バランサーメタリック用標準/遅乾およびコントローラーの希釈は、メタリックベース調色品をよく攪拌してから左記比率で調合し、十分に攪拌を行うこと ◆ 第2ベースの調合は、コントローラー、バランサーの順で希釈すること ※ 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、仕上げ塗装の希釈が多くなります
8	第2ベース塗装(仕上げ) 	第2ベース塗装 コントロールコート×2~3回 【コート間エアフロー推奨】	◆ コート間はツヤが引くまでエアフロー等を行うこと ◆ 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こと
9	セッティング 	23℃×15分以上 又は50℃×10分加熱乾燥	◆ クリヤー塗装時に戻しムラにならないよう十分にセッティングをとること ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること

10	クリヤー塗装 	推奨クリヤー ◆CRONOS HD HS クリヤー ◆アクセル201ビナスクリヤー ◆ルミナスクリヤー ◆アクセル301ルナクリヤー/アポロンクリヤー クリヤー塗装 ①ライトコートを1～2回行い、指触乾燥後、5分放置 ②光沢が出るよう、1～2回塗装	※ 調合は各クリヤーの仕様による ※ 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、スキャンが明るくなる） いきなり艶を出すように塗装せず、ライトコートの後、十分に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 ※ 塗装の詳細については、各クリヤーの塗装仕様書を参照
----	---	--	--

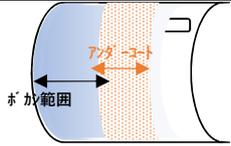
第1ベース スプレーガン設定(SATA jet X5500RP)

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.15～0.2MPa	2回転～全開	15～20cm	2/3-3/4	50cm/秒

第2ベース スプレーガン設定(SATA jet X5500RP)

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.10-0.15MPa	2回転～全開	25～30cm	1/2	60cm/秒

マツダ46G(マシーングレー プレミアムメタリック) ボカシ塗装

No.	工程	作業内容	ポイント	
1	プラサフ塗装 	推奨プラサフ類 ◆ウルトラサフFine Plus ◆NSシーラー(新品電着パーツの場合) ◆ピュアWSプラサフ	◆ プラサフ類はライトシートシステムで明度調整を行う(LS0)	
2	下地処理 	プラサフ P800 旧塗膜 P2000 NSシーラーについてはサンディングを推奨	◆ プラサフ・旧塗膜部はP800ペーパーで丁寧に研磨すること ※ カラーベースの膜厚が薄いため、通常より細かいペーパーで仕上げを行うこと	
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 エコワックスオフNEW	◆ エアフロー等で粉塵等を取り除き、ワックスオフライト、エコワックスオフNEWの順に脱脂する	
4	アンダーコート調合 	◆アンダーコート調合 アンダーコート標準/遅乾 アンダーコートパランサー	重量比 100 100%	◆ アンダーコート選択シート参照 パランサー調合後、すばやく、よく攪拌すること
5	第1ベース調合 	塗料調合 CRONOSHD メタリック第1ベース CRONOSHD パランサーメタリック用 標準/遅乾	重量比 100 60%	◆ CRONOS HD パランサーメタリック用標準/遅乾およびコントローラーの希釈は、メタリックベース調色品をよく攪拌してから左記比率で調合し、十分に攪拌を行うこと
6	アンダーコート塗装 	◆ アンダーコート塗装 ミディアム～ウェットコート×1～2回		◆ 塗装前にエアフローとタックロスでホコリ等を取り除くこと
7	第1ベース塗装(色決め) 	第1ベース塗装 【A→B→C連続塗装】 WET ON WET塗装 A:コントロールコート×1～2回(アンダーコートボカシ際部分) B:ミディアムウェットコート×2～3回 C:コントロールコート×2～3回	◆ 初めにボカシ際でボカシ塗装を行い(A)その後外側から内側に向けて塗装を行うこと(B、C) ※ 肌を繋げて均一に塗装し厚塗りを避けること 出来るだけ塗装肌を平滑にすること	
8	セッティング 	23°C×5分+50°C×10分加熱乾燥		
9	第2ベース調合 	塗料調合 CRONOSHD メタリック第2ベース CRONOSHD コントローラー CRONOSHD パランサーメタリック用 標準/遅乾 コントローラーとパランサーを足して合計300%とする	重量比 100 200% 100%	◆ CRONOS HD パランサーメタリック用標準/遅乾およびコントローラーの希釈は、メタリックベース調色品をよく攪拌してから左記比率で調合し、十分に攪拌を行うこと ◆ 第2ベースの調合は、コントローラー、パランサーの順で希釈すること ※ 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、仕上げ塗装の希釈が多くなります

10	アンダーコート塗装 	◆ アンダーコート塗装 ミディアム～ウェットコート×1～2回	◆ 必要に応じて塗装のこと
11	第2ベース 塗装(仕上げ) 	◆ 第2ベース塗装 コントロールコート×2～3回 【コート間エアブロー推奨】	◆ コート間はツヤが引くまでエアブロー等 を行うこと ◆ マトリック感を塗板と確認しながら塗装 回数を調整すること
12	セッティング 	23℃×15分以上 又は50℃×10分加熱乾燥	◆ クリヤー塗装時に戻しムラにならないよう 十分にセッティングをとること ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分 が抜けていることを確認すること
13	クリヤー塗装 	推奨クリヤー ◆ CRONOS HD HS クリヤー ◆ アクセル201ピナスクリヤー ◆ ルミナスクリヤー ◆ アクセル301ルナクリヤー/アポロンクリヤー クリヤー塗装 ① ライトコートを1～2回行い、指触乾燥後、5分放置 ② 光沢が出るよう、1～2回塗装	※ 調合は各クリヤーの仕様による ※ 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、スカンが明るくなる) いきなり艶を出すように塗装せず、 ライトコートの後、十分に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 ※ 塗装の詳細については、各クリヤー の塗装仕様書を参照

第1ベース スプレーガン設定(SATA jet X5500RP)

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.15～0.2MPa	2回転～全開	15～20cm	2/3～3/4	50cm/秒

第2ベース スプレーガン設定(SATA jet X5500RP)

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.10～0.15MPa	2回転～全開	25～30cm	1/2	60cm/秒