











CRONOS HD

初版: 2024/9/19

改訂:

マツダ46V(ソウルレッドクリスタルメタリック) 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 ◆ 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 各プラサフの塗装仕様に準ずる	◆ プラサフ類はライトシートシステムで 明度調整を行う(LS2)
2	下地処理 	足付け研磨を行う プラサフ部・旧塗膜 P600~800	◆ P600~800ペーパーで丁寧に 研磨すること ◆ 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
3	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水性脱脂剤 エコワックスオフNEW	◆ ワックスオフライトとエコワックスオフNEWを 用いて油分・粉塵をきれいにする
4	第1ベース 調合 	塗料調合 CRONOS HD 調色品 バランサーメタリック用 標準/遅乾 重量比 100 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	塗装 	第1ベース塗装 塗装回数 3~4回 WET ON WET塗装	◆ WET ON WETでの連続塗装 ◆ 乾燥後、メタリックがキラついている 場合はドロップコートで調整すること
6	セッティング 	23℃×5分(エアブロー)+50℃×10分加熱乾燥	
7	第2ベース 調合 	塗料調合 CRONOS HD 調色品 バランサーミディアム 重量比 100 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
8	塗装 	第2ベース塗装 塗装回数 3~4回 WET ON WET塗装	◆ WET ON WETでの連続塗装 ◆ 一度に多く塗り込まないこと ◆ エアブローを行い十分に乾燥させる こと ◆ 調色時と同じ塗回数で塗装すると ともに塗板と比色しながら行うこと
9	セッティング 	23℃×5分(エアブロー)+50℃×10分加熱乾燥	

10	クイヤー塗装 	◆ 各種クイヤーの塗装仕様に準ずる	◆ 一度に厚塗りしないようにする 戻しムラにならないよう注意する
----	---	-------------------	-------------------------------------

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	0.18~0.20MPa	2~2.5回転開	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	0.18~0.20MPa	2~2.5回転開	20~25cm	2/3~3/4	60cm/秒

マツダ46V(ソウルレッドクリスタルメタリック) 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 ◆ 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 各プラサフの塗装仕様に準ずる	◆ プラサフ類はライトシートシステムで 明度調整を行う(LS2)
2	下地処理 	足付け研磨を行う 色決め部 プラサフ部・旧塗膜 P600~800 カラーベースボカシ部 旧塗膜 P1500~2000 クリヤーボカシ部 旧塗膜 P3000~4000	◆ プラサフ部はP600~800、カラーベース ボカシ部はP1500~2000、クリヤー ボカシ部はP3000~4000ペーパーで 丁寧に研磨すること ◆ 研磨処理の際に素地が露出した 場合には金属露出部に再度 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 水性脱脂剤 エコワックスオフNEW	◆ ワックスオフライトとエコワックスオフNEWを 用いて油分・粉塵をきれいにする
4	第1ベース 調合 	塗料調合 CRONOS HD 調色品 重量比 100 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	塗装 	アンダーコート塗装し、乾燥後に第1ベースを塗装すること 第1ベース塗装 塗装回数 3~4回 WET ON WET塗装 第1ベースのボカシ際はできるだけ広げず、 ミストを飛ばさないように塗装すること	◆ 塗装範囲は下図参照 ◆ なるべく平滑な肌になるように 塗装すること ◆ WET ON WETでの連続塗装 ◆ ボカシ部の段差が出ないように なだらかに塗装をする ◆ 乾燥後、メタリックがキラついている 場合はドロップコートで調整すること
6	セッティング 	23°C×5分(エアブロー)+50°C×10分加熱乾燥 塗膜冷却後に第1ベースボカシ部のざらついたミストを 軽くタッククロスで拭き取るように取り除く	
7	第2ベース 調合 	塗料調合 CRONOS HD 調色品 重量比 100 バランサーミディアム 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
8	アンダーコート 調合 	塗料調合 アンダーコート(標準/遅乾) 重量比 100 アンダーコートバランサー 100%	

9	アンダーコート 塗装 	第2ベースホガシ部にあらかじめアンダーコートを塗装する 塗装回数 1~2回 ミディアムコート~ウェットコート	
10	塗装 	第2ベース塗装 塗装回数 3~4回 WET ON WET塗装	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 一度に多く塗り込まないこと ◆ WET ON WETでの連続塗装 ◆ エアブローを行い十分に乾燥させること ◆ 調色時と同じ塗回数で塗装するとともに塗板と比色しながら行うこと ◆ 塗装範囲は下図参照
11	乾燥 	23℃×5分(エアブロー)+50℃×10分加熱乾燥	
12	クリアー塗装 	◆ 各種クリアーの塗装仕様に準ずる	◆ 一度に厚塗りしないようにする

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	0.18~0.20MPa	2~2.5回転開	15~20cm	2/3~3/4	50cm/秒

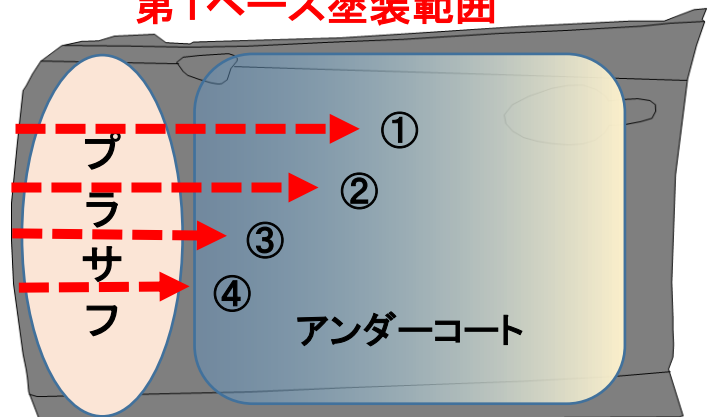
第2ベース スプレーガン設定 (SATA jet X5500RP)

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.18~0.20MPa	2~2.5回転開	20~25cm	2/3~3/4	60cm/秒

第1ベース塗装範囲

【第1ベース塗装範囲】

①~③:色決め部(プラサフ部)から外側に向けホガシ塗装の最終塗装範囲の最外側まで塗装し、徐々に内側を隠蔽させるように塗装する
その際、ミストをなるべく散らさない



第2ベース塗装範囲

【第2ベース塗装範囲】

- ①:色決め部~旧塗膜部
- ②:色決め部~①の少し内側
- ③:色決め部
- ④:色決め部

