











### マツダ51K(ロジウムホワイト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 ◆ ウルトラサフFine Plus ◆ ウルトラサフC ◆ EDシーラー-Plus（新品電着パーツの場合）  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（LS6）
2	下地処理 	足付け研磨を行う  プラサフ部・旧塗膜 P600～800	
3	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれいに除去する
4	第1カラーベース調合 	塗料調合  ハイアートNext 調色品 重量比 100 ハイアートNext 強化剤 5 ハイアートNext ブレンダー 50%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
5	塗装 	第1ベース塗装 塗装回数 3～4回	◆ なるべく平滑な肌になるように塗装すること ◆ コート間セッティングタイムは十分に取る
6	セッティング 	23℃×10分	
7	第2メタリックベース調合 	塗料調合  ハイアートNext 調色品 重量比 100 ハイアートNext ブレンダー 700%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ブレンダーは1ランク乾燥の遅いものを使用すること
8	塗装 	第2メタリックベース塗装 塗装回数 4～5回	◆ 一度に多く塗り込まないこと ◆ コート間セッティングタイムは十分に取る ◆ 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	乾燥 	23℃×15分以上	
10	クリヤー塗装 	◆ 各種クリ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 戻しムシにならないよう注意する

第1カラーベース スプレーガン設定(Pac 530-8)

口径	エア-圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.14~0.16MPa	7~8メモリ	15~20cm	3/4 - 3/5	50cm/秒




第2メタリックベース スプレーガン設定(Pac 530-8)



口径	エア-圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.14~0.16MPa	3~5メモリ	20~25cm	4/5 - 5/6	80cm/秒

ブレンダーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5ブレンダー		■						
10ブレンダー			■					
20ブレンダー				■				
30ブレンダー					■			
40ブレンダー						■		

マツダ51K(ロジウムホワイト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 ◆ ウルトラサフFine Plus ◆ ウルトラサフC ◆ EDシーラーPlus (新品電着パーツの場合)  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 (LS6)
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 カラーベースホカシ部 旧塗膜 P1500~2000	◆ プラサフおよび旧塗膜の肌を平滑に すること
3	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれいに 除去する
4	第1カラーベース 調合 	塗料調合  ハイアートNext 調色品 重量比 100 ハイアートNext 強化剤 5 ハイアートNext ブレンダー 50%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
5	塗装 	ホカシ箇所にあらかじめホカシ剤を塗装する  第1ベース塗装 塗装回数 3~4回  ニコシ塗装 第1ベース塗装塗料:第2ベース塗装塗料=100:100	◆ ハイアートNextホカシ剤使用 ◆ 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 ◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと  ◆ ホカシ部の段差が出ないように丁寧に 塗装をする
6	セッティング 	23°C × 10分	
7	第2メタリックベース 調合 	塗料調合  ハイアートNext 調色品 重量比 100 ハイアートNext ブレンダー 700%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること  ◆ ブレンダーは1ランク乾燥の遅いものを使用 すること
8	塗装 	ホカシ箇所にあらかじめホカシ剤を塗装する  第2メタリックベース塗装 塗装回数 4~5回	◆ 一度に多く塗り込まないこと ◆ コート間セッティングタイムは十分に取る 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 ◆ 第2メタリックベースの塗装範囲を マスキングテープ等で目印をしてください

9	乾燥 	23℃×15分以上	
10	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 戻しムリにならないよう注意する

第1カラーベース スプレーガン設定 (Pac 530-8)

口径	エア-圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.14~0.16MPa	7~8メモリ	15~20cm	3/4 - 3/5	50cm/秒

第2メタリックベース スプレーガン設定 (Pac 530-8)

口径	エア-圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.14~0.16MPa	3~5メモリ	20~25cm	4/5 - 5/6	80cm/秒

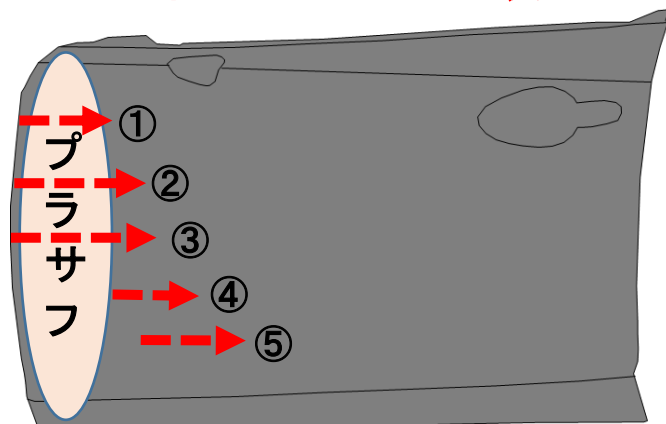
ブレンダーの選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
5ブレンダー		■						
10ブレンダー		■	■					
20ブレンダー			■	■	■			
30ブレンダー				■	■	■	■	
40ブレンダー						■	■	■

第1カラーベース塗装範囲

【第1カラーベース塗装範囲】

- ①~③：色決め部に塗装  
少しずつ広げるように塗装
- ④~⑤：ニゴシ塗装で塗装  
旧塗膜に広げながら、なだらかな塗膜を  
形成するように塗装



第2メタリックベース塗装範囲

【第2メタリックベース塗装範囲】

- ①：色決め部
- ②：カラーベースボカシ部
- ③：カラーベースのミスト部
- ④：旧塗膜部
- ⑤：旧塗膜部（④の少し先）

