

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

ミラノ2Kリアクター各種の選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
リアクター-5	■							
リアクター-10		■						
リアクター-20			■					
リアクター-30				■				
リアクター-40						■		

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 カラーベースボカシ部 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 ミラノ2K 調色品 重量比 100 ミラノ2K リアクター各種 100%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
5	塗装 	ボカシ箇所にあらかじめアンダーコンディショナーを塗装する 第1ベース塗装 塗装回数 3~4回 ニック塗装 第1ベース塗装塗料:第2ベース塗装塗料=100:100 塗装回数 2回	◆ アンダーコンディショナー使用 ◆ 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 ◆ ボカシ部の段差が出ないように なららかに塗装すること
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 ミラノ2K 調色品 重量比 100 ミラノ2K リアクター各種 700%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ リアクターは1ランク遅めを使用すること
8	塗装 	ボカシ箇所にあらかじめボカシ剤を塗装する 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 ◆ 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°C × 15分以上	
10	クラー塗装 	◆ 各種クラ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

ミラ/2Kリアクター各種の選定

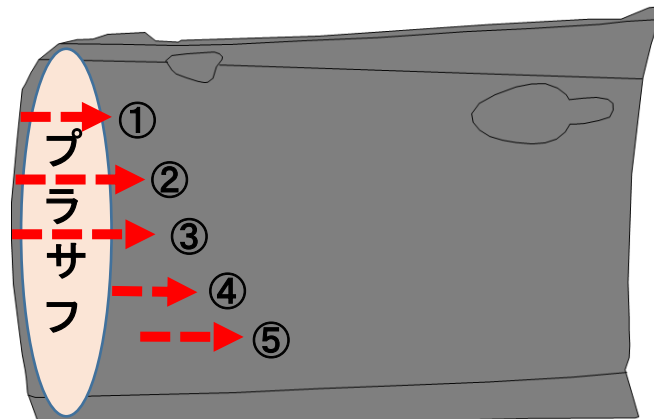
	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
リアクター-5	■	■						
リアクター-10		■	■					
リアクター-20			■	■	■			
リアクター-30				■	■	■	■	
リアクター-40							■	■

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）

