










ハイアートNext

初版：2024/7/23

改訂：

マツダ51K（ロジウムホワイトプレミアムM）ブロック塗装【楽塗り配合】

No.	工程	作業内容	ポイント								
1	フラサ塗装 	推奨フラサ ◆ 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） 各フラサの塗装仕様に準ずる	◆ フラサ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 フラサ部・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ベース 調合 	塗料調合 <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 80%;">ハイアートNext 調色品</td> <td style="text-align: right;">重量比</td> </tr> <tr> <td>ハイアートNext 強化剤</td> <td style="text-align: right;">100</td> </tr> <tr> <td>ハイアートNext ブレンド</td> <td style="text-align: right;">5</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: right;">50～60%</td> </tr> </table>	ハイアートNext 調色品	重量比	ハイアートNext 強化剤	100	ハイアートNext ブレンド	5		50～60%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
ハイアートNext 調色品	重量比										
ハイアートNext 強化剤	100										
ハイアートNext ブレンド	5										
	50～60%										
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こと								
6	セッティング 	23℃ × 10分									
7	第2ベース 調合 	塗料調合 <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 80%;">ハイアートNext 調色品</td> <td style="text-align: right;">重量比</td> </tr> <tr> <td>ハイアートNext 強化剤</td> <td style="text-align: right;">100</td> </tr> <tr> <td>ハイアートNext ブレンド</td> <td style="text-align: right;">5</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: right;">300%</td> </tr> </table>	ハイアートNext 調色品	重量比	ハイアートNext 強化剤	100	ハイアートNext ブレンド	5		300%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ブレンドは1ランク乾燥の遅いものを使用すること
ハイアートNext 調色品	重量比										
ハイアートNext 強化剤	100										
ハイアートNext ブレンド	5										
	300%										
8	塗装 	第2ベース塗装 塗装回数 3～4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								
9	乾燥 	23℃ × 15分以上									
10	クリア塗装 	◆ 各種クリアの塗装仕様に準ずる	◆ 一度に厚塗りしないようにする ◆ 戻しめにならないよう注意する								

第1ペース スプレーガン設定 (Pac 530-9)

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ペース スプレーガン設定 (Pac 530-9)

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	20~25cm	3/5 - 4/5	60cm/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						■		



ハイアートNext

初版：2024/7/23

改訂：

マツダ51K（ロジウムホワイトプレミアムM）ボカシ塗装【楽塗り配合】

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 ブレンド剤 50-60%	◆ 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＝20：80 塗装回数 1回 第1ベース塗装塗料：第2ベース塗装塗料＝5：95 塗装回数 1回	◆ 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 ◆ ホカシ部の段差が出ないようになだらかに塗装をする
6	セッティング 	23℃×10分	
7	第2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 ブレンド剤 300%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ブレンド剤は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ベース塗装 塗装回数 3～4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 ◆ 塗装範囲は下図参照 ◆ 第2メト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	クリア塗装 	◆ 各種クリアの塗装仕様に準ずる	◆ 一度に厚塗りしないようにする 戻しにならないよう注意する

第1ベース スプレーガン設定 (Pac 530-9)

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.10~0.14MPa	7~8メモリ	15~20cm	3/4 - 3/5	50cm/秒

第2ベース スプレーガン設定 (Pac 530-9)

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.10~0.14MPa	6~7メモリ	20~25cm	3/5 - 4/5	60cm/秒

ノズル-の選定

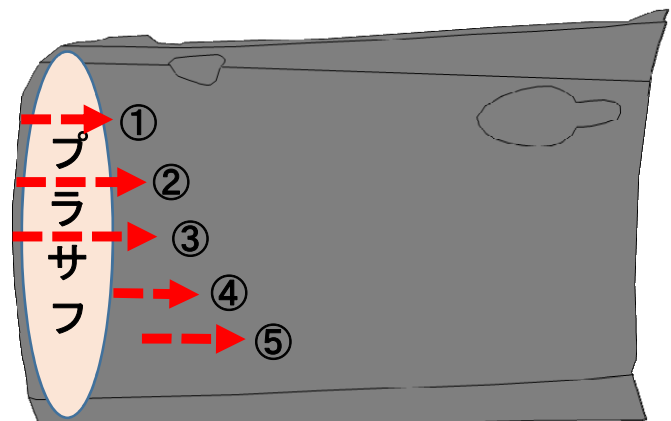
	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
5°ノズル-		■						
10°ノズル-		■	■					
20°ノズル-			■	■	■			
30°ノズル-					■	■	■	
40°ノズル-							■	■

第1ベース塗装範囲

【第1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ベース塗装範囲

【第2ベース塗装範囲】

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

