

アクロベース 塗装仕様書

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】

初版2016.07

№	工程	作業内容	ポイント																
1	プラサフ塗装 	新品 電着パーツの場合 ◆ EDシーラー ブラック塗装 補修部に塗装する場合 適応プラサフ ◆ ウルトラサフFineマルチグレー ◆ ウルトラサフCマルチグレー	◆ EDシーラー塗装後、ノズル仕様で塗装する場合は、23℃で3時間以内に塗装すること。																
2	下地処理 	エアー工具 DRY P600 手研ぎ DRY P800	◆ プラサフの研磨はP600～800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ プラサフ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。 ◆ EDシーラーを塗装した場合は、規定時間内に塗装する場合に限り足付けは不要。																
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・粉塵等を綺麗に除去する。 塗布した脱脂剤を清潔なウエスで拭き取り、エアブローを行う																
4	調合  	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">◆ 第1ベース(カラーベース)</td> <td style="width: 50%; text-align: right;">重量比</td> </tr> <tr> <td>アクロベース カラーベース</td> <td style="text-align: right;">100</td> </tr> <tr> <td>アクロベース 強化剤</td> <td style="text-align: right;">5</td> </tr> <tr> <td>アクロベースエコシナー</td> <td style="text-align: right;">60%</td> </tr> <tr> <td>◆ 第2ベース(メタリックベース)</td> <td style="text-align: right;">重量比</td> </tr> <tr> <td>アクロベース メタリックベース</td> <td style="text-align: right;">100</td> </tr> <tr> <td>アクロベース 強化剤</td> <td style="text-align: right;">5</td> </tr> <tr> <td>アクロベースエコシナー</td> <td style="text-align: right;">200%</td> </tr> </table>	◆ 第1ベース(カラーベース)	重量比	アクロベース カラーベース	100	アクロベース 強化剤	5	アクロベースエコシナー	60%	◆ 第2ベース(メタリックベース)	重量比	アクロベース メタリックベース	100	アクロベース 強化剤	5	アクロベースエコシナー	200%	◆ 第1ベース、第2ベースの調色は、当社調色配合を参考に微調色を行う。 ◆ アクロベースエコシナーでの希釈は、主剤と強化剤を調合した塗料に対して左記比率通りに調合すること。 ※ 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、第2ベースのシナー希釈が多くなります。
◆ 第1ベース(カラーベース)	重量比																		
アクロベース カラーベース	100																		
アクロベース 強化剤	5																		
アクロベースエコシナー	60%																		
◆ 第2ベース(メタリックベース)	重量比																		
アクロベース メタリックベース	100																		
アクロベース 強化剤	5																		
アクロベースエコシナー	200%																		
5	第1ベース塗装 (カラーベース) 	◆ 第1ベース塗装 塗装回数 2～3回 1回目 ウェットコート 50～70%隠ぺい 2回目以降 ウェットコート ～100%隠ぺい ※ スプレーガン設定(イサムパックガン PAC-8の場合) <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>塗出量(目盛)</td> <td>5</td> <td>7</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>エア圧(MPa)</td> <td>0.1</td> <td>0.14</td> <td>0.18</td> </tr> </table>	塗出量(目盛)	5	7	9	エア圧(MPa)	0.1	0.14	0.18	◆ 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 ◆ 隠蔽するまで塗り重ねを行うこと。 ◆ コート間はツヤが引けるまでエアブロー等を行うこと。 ※ 出来るだけ塗装肌を平滑にしてください								
塗出量(目盛)	5	7	9																
エア圧(MPa)	0.1	0.14	0.18																
6	第2ベース塗装 (メタリックベース) 	◆ 第2ベース塗装 塗装回数 4回 1回目 ミディアムコート 50～70%着色 2回目以降 ミディアムコート ～100%着色 ※ スプレーガン設定(イサムパックガン PAC-8の場合) <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>塗出量(目盛)</td> <td>5</td> <td>7</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>エア圧(MPa)</td> <td>0.1</td> <td>0.14</td> <td>0.18</td> </tr> </table>	塗出量(目盛)	5	7	9	エア圧(MPa)	0.1	0.14	0.18	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 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。								
塗出量(目盛)	5	7	9																
エア圧(MPa)	0.1	0.14	0.18																
7	セッティング 	23℃×10分以上																	
8	クリヤー塗装 	クリヤー塗装 塗装回数:各クリヤー仕様参照 ① ライトコートを1～2回行き、指触乾燥後、5分放置する ② 光沢が出るよう、1～2回塗装する	◆ 推奨クリヤー アクセル201ビーマスクリヤー、アクセル301ルナクリヤー ※ 調合は各クリヤーの仕様によります。 ※ 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塗装せず、ライトコートの後、充分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。																
9	乾燥 	各クリヤーの乾燥条件参照																	
10	ホリッシング 	各種ホリッシングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ホリッシングシステム 水性コンパウンドを使用したホリッシングシステム																

アクロベース 塗装仕様書

マツダ 46G(マシニングレープレミアムメトリック) 【ボカシ塗装】

初版2016.07

No	工程	作業内容	ポイント								
1	プラサフ塗装 	適応プラサフ ◆ ウルトラスフFineマルチグレー ◆ ウルトラスフCマルチグレー	◆ 各種サーフェーサー塗装仕様に準じて塗装すること。								
2	下地処理 	プラサフ部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クイヤーホカシ部 DRY P3000~4000	◆ プラサフ研磨はP600~800、旧塗膜部はP1500~20000、クイヤーホカシ部はP3000~4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、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	◆ ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 塗布した脱脂剤を清潔なウエスで拭き取り、エアブローを行う								
4	調合 	◆ 第1ベース(カラーベース) 重量比 アクロベース カラーベース 100 アクロベース 強化剤 5 アクロベースエコシナー 60% ◆ 第2ベース(メトリックベース) 重量比 アクロベース メトリックベース 100 アクロベース強化剤 5 アクロベースエコシナー 200%	◆ 第1ベース、第2ベースの調色は、当社調色配合を参考に微調色を行う。 ◆ アクロベースエコシナーでの希釈は、主剤と強化剤を調合した塗料に対して左記比率通りに調合すること。 ※ 本塗色はメトリック粒子を水平に配向させる必要があるため、第2ベースのシナー希釈が多くなります。								
5	ホカシ剤塗装 	ホカシ剤部にアクロベースホカシ剤を塗装する	◆ 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。								
6	第1ベース塗装(カラーベース) 	◆ 第1ベース塗装 塗装回数 2~3回 1回目 ミディアムウェットコート 50~70%隠ぺい 2回目以降 ミディアムウェットコート ~100%隠ぺい ※ スプレーガン設定(イサムパックス PAC-8の場合) <table border="1" data-bbox="383 1131 734 1198"> <tr> <td>塗出量(目盛)</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td>エア圧(MPa)</td> <td>0.08</td> <td>0.1</td> <td>0.14</td> </tr> </table>	塗出量(目盛)	4	5	7	エア圧(MPa)	0.08	0.1	0.14	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 1回目は補修部からホカシ際に向かって塗広げること。 ◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り広げること(3回目以降は同様) ※ 極力少ない塗装回数で隠蔽し、肌をなるべく平滑に塗装する
塗出量(目盛)	4	5	7								
エア圧(MPa)	0.08	0.1	0.14								
7	ニジシ塗装(必要時) 	◆ 第1ベース塗装でカップに残った塗料に第2ベースを追加する ◆ ニジシ塗装 塗装回数 1回	◆ 第1ベースの残り20に対し第2ベースを80追加する。 ◆ ニジシ塗装は必要に応じて、ホカシ際をなじませる様に塗装すること。								
8	第2ベース塗装(メトリックベース) 	◆ 第2ベース塗装 塗装回数 2~3回 1回目 ミディアムコート 50~70%着色 2回目以降 ミディアムコート ~100%着色 ※ スプレーガン設定(イサムパックス PAC-8の場合) <table border="1" data-bbox="383 1512 734 1579"> <tr> <td>塗出量(目盛)</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td>エア圧(MPa)</td> <td>0.08</td> <td>0.1</td> <td>0.14</td> </tr> </table>	塗出量(目盛)	4	5	7	エア圧(MPa)	0.08	0.1	0.14	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 1回目は補修部からホカシ際に向かって塗り広げること。 ◆ 2回目は1回目よりも外側へ塗り広げること(3回目以降は同様) ※ ボカシ剤が乾いている時は追加で塗装してください
塗出量(目盛)	4	5	7								
エア圧(MPa)	0.08	0.1	0.14								
9	セッティング 	23°C×10分以上									
10	クイヤー塗装 	クイヤー塗装 塗装回数:各クイヤー仕様参照 ① ライトコートを1~2回行い、指触乾燥後、5分放置する ② 光沢が出るよう、1~2回塗装する	◆ 推奨クイヤー アクセル201ピナスクイヤー、アクセル301ルナクイヤー ※ 調合は各クイヤーの仕様によります。 ※ 本塗色は少しでもクイ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、スカシが明るくなる) いきなり艶を出すよう塗装せず、ライトコートの後、充分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。								
11	乾燥 	各クイヤーの乾燥条件参照									
12	ホリッティング 	各種ホリッティングシステム参照	◆ 推奨システム MIRKA ホリッティングシステム 水性コンパウンドを使用したホリッティングシステム								