



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】

初版2017.01

No	工程	作業内容	ポイント
1	ブラサフ塗装 	適手下塗り ◆ EDシーラー LS② (新品電着パーツの場合) ◆ ウルトラサフFine LS② ◆ ウルトラサフC LS②	◆ EDシーラー塗装後、ノサン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 	ブラサフ・新車塗膜部 DRY P600~800	◆ ブラサフの研磨はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ ブ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ブ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 水系脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWですっきりと洗浄する様に脱脂する。 3 エアブローとタックロスを用いてゴミを除去する。
4	調合  	◆ 第1ベース(メタリックベース) 重量比 AXUZ DRY メタリックベース 100 AXUZ DRY バランサーミディアム 50 ◆ 第2ベース(カラークリヤーベース) 重量比 AXUZ DRY カラークリヤーベース 100 AXUZ DRY バランサーミディアム 50	◆ AXUZ DRY バランサーミディアムの希釈は、主剤をよく攪拌してから左記配合量を調合し、十分に攪拌を行うこと。
5	第1ベース塗装 (メタリックベース) 	◆ 第1ベース塗装 塗装回数 3~4回 1回目 ウェットコート 35~45%隠ぺい 2回目以降 ミディアムウェットコート ~100%隠ぺい 最後にコントロールコートを行う ※ スプレーガン設定(SATA社:SATA jet5000B RP) 吐出量 1.5~2回転 エア圧 1.5~2.2MPa	◆ 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。 ◆ ダブルコート塗装を行う。 ◆ 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する
6	セッティング 	23℃×10分以上	
7	第2ベース塗装 (カラークリヤーベース) 	◆ 第2ベース塗装 塗装回数 4回 1回目 ミディアムコート 20~30%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(SATA社:SATA jet5000B RP) 吐出量 1.5~2回転 エア圧(MPa) 1.5~2.2MPa	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ ダブルコート塗装を行う。 ◆ 色の濃さを塗板と確認しながら塗装回数を調整する。 ※ 塗り重ねにより色相が変化しやすい塗色のため、色相に注意して塗装すること。
8	セッティング 	23℃×10分以上	※ クリヤー塗装時に戻しムラにならないよう充分セッティング時間を取ること。
9	クリヤー塗装 	クリヤー塗装 塗装回数等は各クリヤー仕様参照 《推奨クリヤー》 アクセル201ビータスクリヤー、アクセル301ルナクリヤー アクアスLV201クリヤー(塗装仕様は別途) ※ スプレーガン設定(SATA社:SATA jet5000B RP) 吐出量 1.5~2.5回転開 エア圧 1.8~2.2MPa	◆ 1回目はライトコートで塗装する。 ◆ 2~3回目を塗装して仕上げる。 ◆ フラッシュオフ 10分 ※ 極端な一度の厚塗りは避けること。 ※ 本塗色はクリヤー戻しが発生すると、色ムラが発生します。 いきなり艶を出すような塗装は避け、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。
10	乾燥 	セッティング 23℃×10~20分 強制乾燥 60℃×15分以上(参考)	◆ 乾燥条件等は各クリヤーの仕様参照
11	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

AXUZ DRY 塗装仕様書

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】

初版2017.01

No	工程	作業内容	ポイント				
1	 プラサフ塗装	適用下塗り ◆ EDシーラー LS② (新品電着パーツの場合) ◆ ウルトラスーフFine LS② ◆ ウルトラスーフC LS②	◆ EDシーラー塗装後、ノンサン仕様で上塗りを塗装する場合は、23℃で3時間以内に塗装すること。				
2	 下地処理	プラサフ部 DRY P600~800 新車塗膜全体 DRY P2000	◆ ペーパーP600~800を用いてプラサフ部を研磨する。 ◆ アブラロンP2000を用いてホカシ際やクリアー塗装部を研磨する。				
3	 脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水系脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂する。 3 エアブローとタックロスを用いてゴミを除去する。				
4	 調合	◆ 第1ベース(メタリックベース) 重量比 AXUZ DRY メタリックベース 100 AXUZ DRY パランサーミディアム 50 ◆ 第2ベース(カラークリアーベース) 重量比 AXUZ DRY カラークリアーベース 100 AXUZ DRY パランサーミディアム 50	◆ AXUZ DRY パランサーミディアムの希釈は、主剤をよく攪拌してから左記配合量を調合し、十分に攪拌を行う。				
5	 第1ベース塗装 (メタリックベース)	◆ 第1ベース塗装 塗装回数 3~4回 1回目 ミディアムウエットコート 35~45%隠ぺい 2回目以降 ミディアムウエットコート ~100%隠ぺい 最後にコントロールコートを行う ※ スプレーガン設定(SATA社:SATA jet5000B RP) <table border="1" data-bbox="388 1112 735 1183"> <tr> <td>吐出量</td> <td>1~1.5回転</td> </tr> <tr> <td>エア圧</td> <td>1.0~1.5MPa</td> </tr> </table>	吐出量	1~1.5回転	エア圧	1.0~1.5MPa	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ ダブルコート塗装を行う。 ◆ 1回目はホカシ際から内側に向かって塗装する。 ◆ 2回目以降は1回目よりも内側へ塗るイメージで塗装する。 ※ 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。 ※ 極力ミストが散らない様に塗装する。 ※ 必要に応じてホカシ部に散ったミストをタックロスを用いて除去する。ホカシ剤等は使用しないこと。
吐出量	1~1.5回転						
エア圧	1.0~1.5MPa						
6	 コシ塗装	◆ 第1ベース:第2ベース=30:70 上記配合の塗料をホカシ際を中心に1~2回塗装する ◆ 第1ベース:第2ベース=10:90 上記配合の塗料をホカシ際を中心に1~2回塗装する	◆ コシ塗装は必要に応じて、ホカシ際の色差をなくす様に塗装すること。 ◆ 色のグラデーションをかけるように塗装すること。 ◆ 新車塗膜の隣接パーツ付近にはコシ塗装を行わないようにすること(色の変化が大きいため)。				
7	 セッティング	23℃×10分以上	※ 戻しムラにならないよう充分セッティング時間を取ること。				
8	 第2ベース塗装 (カラークリアーベース)	◆ 第2ベース塗装 塗装回数 2~4回 1回目 ミディアムコート 20~30%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(SATA社:SATA jet5000B RP) <table border="1" data-bbox="388 1606 735 1676"> <tr> <td>吐出量</td> <td>1~1.5回転</td> </tr> <tr> <td>エア圧</td> <td>1.0~1.5MPa</td> </tr> </table>	吐出量	1~1.5回転	エア圧	1.0~1.5MPa	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ ダブルコート塗装を行う。 ◆ 1回目はホカシ際から内側に向かって塗装する。 ◆ 2回目以降は1回目よりも内側へ塗るイメージで塗装する。 ◆ 色の濃さを塗板と確認しながら塗装回数を調整する。 ※ 塗り重ねにより色相が変化し易い塗色のため、色相に注意して塗装すること。
吐出量	1~1.5回転						
エア圧	1.0~1.5MPa						
9	 セッティング	23℃×15分以上	※ クリアー塗装時に戻しムラにならないよう充分セッティング時間を取ること。				
10	 クリアー塗装	クリアー塗装 塗装回数等は各クリアー仕様参照 ≪推奨クリアー≫ アクセル201ビーマスクリアー、アクセル301ルナクリアー アクアスLV201クリアー(塗装仕様は別途) ※ スプレーガン設定(SATA社:SATA jet5000B RP) <table border="1" data-bbox="388 1912 735 1982"> <tr> <td>吐出量</td> <td>1.5~2.5回転開</td> </tr> <tr> <td>エア圧</td> <td>1.8~2.2MPa</td> </tr> </table>	吐出量	1.5~2.5回転開	エア圧	1.8~2.2MPa	◆ 1回目はライトコートで塗装する。 ◆ 2~3回目を塗装して仕上げる。 ◆ フラッシュオフ 10分 ※ 極端な一度の厚塗りは避けること。 ※ 本塗色はクリアー戻しが発生すると、色ムラが発生します。いきなり艶を出すような塗装は避け、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。
吐出量	1.5~2.5回転開						
エア圧	1.8~2.2MPa						
11	 乾燥	セッティング 23℃×10~20分 強制乾燥 60℃×15分以上 (参考)	◆ 乾燥条件等は各クリアーの仕様参照				
12	 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				