










アクロベース 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 【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) ◆ ウルトラスフFine LS② ◆ ウルトラスフ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	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 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(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 アクロベースエコーンナー 60~70% ◆ 第2ベース(カラークリアベース) 重量比 アクロベース カラークリアベース 100 アクロベース 強化剤 5 アクロベースエコーンナー 70~80%	◆ アクロベースエコーンナーでの希釈は、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。								
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 4~5回 1回目 ミディアムコート 15~25%隠ぺい 2回目以降 ミディアムウェットコート ~100%隠ぺい 最終にコントロールコートを行う ※ スプレーガン設定(イサムパックスンPac530-8) <table border="1" data-bbox="383 1198 742 1265"> <tr> <td>吐出量(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>	吐出量(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する。
吐出量(目盛)	5	7	9								
エア圧(MPa)	0.1	0.14	0.18								
6	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。								
7	第2ベース塗装 (カラークリアベース) 	◆ 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(イサムパックスンPac530-8) <table border="1" data-bbox="383 1512 742 1579"> <tr> <td>吐出量(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>	吐出量(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。 ◆ 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。
吐出量(目盛)	5	7	9								
エア圧(MPa)	0.1	0.14	0.18								
8	セッティング 	23℃×10分以上	※ クリア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ピナーナスクリアー、アクセル301ルナクリアー ※ スプレーガン設定(SATA社:SATA jet5000B RP) <table border="1" data-bbox="383 1814 742 1881"> <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										
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アーの仕様参照								
11	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 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、ノサン仕様で上塗りを塗装する場合は、23°C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を用いてボ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	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 エアブローとタック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 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 アクロベースエコーシナー 60~70% ◆ 第2ベース(カラークリアーベース) 重量比 アクロベース カラークリアーベース 100 アクロベース強化剤 5 アクロベースエコーシナー 70~80%	◆ アクロベースエコーシナーでの希釈は、主剤と強化剤を調合した塗料に対して左記配合量通りに調合すること。				
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 4~5回 1回目 ミディアムコート 15~25%隠ぺい 2回目以降 ミディアムウェットコート ~100%隠ぺい 最終にコントロールコートを行う ※ スプレーガン設定(イサムパックスガンPac530-8) <table border="1" data-bbox="383 1064 734 1131"> <tr> <td>吐出量</td> <td>6~8 目盛</td> </tr> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.08~0.12MPa</td> </tr> </table>	吐出量	6~8 目盛	エア圧	0.08~0.12MPa	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 1回目は補修部からボ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) ※ 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。 ※ 必要に応じてボカシ部に散ったミストをタッククロスを用いて除去する。
吐出量	6~8 目盛						
エア圧	0.08~0.12MPa						
6	ニゴシ塗装 	◆ 第1ベース:第2ベース=30:70 上記配合の塗料をボカシ際を中心に1~2回塗装する ◆ 第1ベース:第2ベース=10:90 上記配合の塗料をボカシ際を中心に1~2回塗装する	◆ ニゴシ塗装は必要に応じて、ボ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ニゴ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°C×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(イサムパックスガンPac530-8) <table border="1" data-bbox="383 1545 734 1612"> <tr> <td>吐出量</td> <td>6~8 目盛</td> </tr> <tr> <td>エア圧</td> <td>0.08~0.12MPa</td> </tr> </table>	吐出量	6~8 目盛	エア圧	0.08~0.12MPa	◆ コート間は艶が引けるまでエアブロー等を行う。 ◆ 1回目は補修部からボ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)。 ◆ 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	6~8 目盛						
エア圧	0.08~0.12MPa						
9	セッティング 	23°C×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ピナーナスクリアー、アクセル301ルナクリアー ※ スプレーガン設定(SATA社:SATA jet5000B RP) <table border="1" data-bbox="383 1848 734 1915"> <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°C×10~20分 強制乾燥 60°C×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				