



9	セッティング 	23°C × 5分(エアブロー)+60°C × 10分加熱乾燥	
10	クリアー塗装 	◆ 各種クリアーの塗装仕様に準ずる	◆ 一度に厚塗りしないようにする 戻しムラ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(SATA jet X5500-HVLP)




口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.18~0.20MPa	1.5~2.5回転開	12~18cm	3/4 - 3/5	50cm/秒

第2メタリックベース スプレーガン設定(SATA jet X5500-HVLP)

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	1~2回転開	20~25cm	4/5 - 5/6	80cm/秒

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 ◆ ウルトラスフFine Plus ◆ ウルトラスフC ◆ EDシーラーPlus (新品電着パーツの場合) ◆ ピュアWSプラサフ 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	◆ ワックスオフライトとエコワックスオフNEWを用いて油分・粉塵をきれいにする
3	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水性脱脂剤 エコワックスオフNEW	◆ 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 AXUZ DRY 調色品 重量比 100 バックアップ剤 5 希釈剤 50%※	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ※ 使用する希釈剤は気温・湿度に応じて別紙バランサー選択シートに準ずる
5	塗装 	ボカシ箇所にあらかじめアンダークリアーを塗装する 第1ベース塗装 塗装回数 3~4回 コーシ塗装 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	◆ アンダークリアー ミキシングクリアー:EXPコントローラー=100:100 ◆ 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 ◆ エアブローを行い十分に乾燥させる こと ◆ ボカシ部の段差が出ないように丁寧に塗装をする
6	セッティング 	23°C × 5分(エアブロー)+60°C × 10分加熱乾燥	
7	第2メタリックベース調合 	塗料調合 AXUZ DRY 調色品 重量比 100 希釈剤 700% (バランサーロー:EXPコントローラー=100:100)	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること

8	 塗装	ホが箇所にあらかじめアンダークラーを塗装する 第2メタリックベース塗装 塗装回数 4～5回	<ul style="list-style-type: none"> ◆ アンダークラー =ミキシングクラー:EXPコントローラー=100:100 ◆ 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(艶が引くまで) ◆ エアブローを行い十分に乾燥させる 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 ◆ 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×5分(エアブロー)+60°C×10分加熱乾燥	
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 (SATA jet X5500-HVLP)

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.18～0.20MPa	1.5～2.5回転開	12～18cm	3/4 - 3/5	50cm/秒

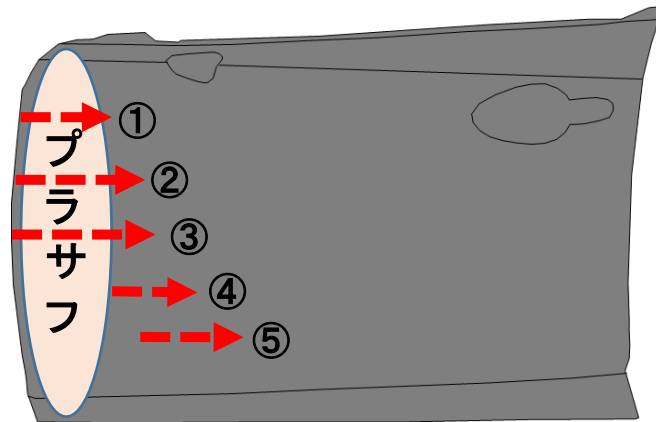
第2メタリックベース スプレーガン設定 (SATA jet X5500-HVLP)

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	1～2回転開	20～25cm	4/5 - 5/6	80cm/秒

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）



＜AXUZ DRY バランサー選択シート＞

