

第1ペ-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-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

ミラ/2Kリアクター各種の選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
リアクター-5	■							
リアクター-10		■						
リアクター-20			■					
リアクター-30				■				
リアクター-40						■		

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	プラサ塗装 	推奨プラサ ◆ ウルトラサFine Plus ◆ ウルトラサC ◆ EDシーラーPlus（新品電着パーツの場合） 各プラサの塗装仕様に準ずる	◆ プ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 色決め部 プラサ部・旧塗膜 P600～800 カラーベースホカシ部 旧塗膜 P1500～2000	◆ プラサ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 ミラノ2K 調色品 重量比 100 ミラノ2K リアクター各種 100-130%	◆ 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アンダーコンディショナーを塗装する 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	◆ アンダーコンディショナー使用 ◆ 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すること
6	セッティング 	23℃×10分	
7	第2ベース調合 	塗料調合 ミラノ2K 調色品 重量比 100 ミラノ2K リアクター各種 300%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ リアクターは1ランク遅めを使用すること
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 ◆ 塗板と比色しながら行うこと ◆ 塗装範囲は下図参照 ◆ 第2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	0.14~0.16MPa	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	0.14~0.16MPa	7~8メモリ	20~25cm	3/5 - 4/5	60cm/秒

ミラ/2Kリアクター各種の選定

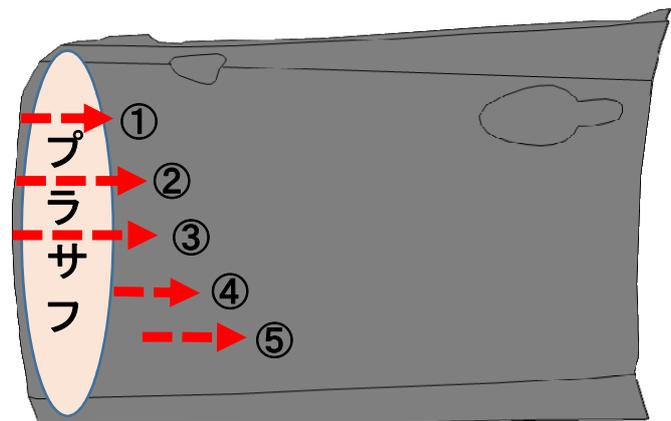
	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
リアクター-5								
リアクター-10								
リアクター-20								
リアクター-30								
リアクター-40								

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）

