

## AXUZ DRY

初版：2024/7/31

改訂：

### マツダ51K（ロジウムホワイトプレミアムM）ブロック塗装【楽塗り配合】

No.	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装 	推奨プラサフ ◆ ウルトラサフFine Plus ◆ EDシナー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  プラサフ部・旧塗膜 P600～800	
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
4	第1ベース調合 	塗料調合 重量比 AXUZ DRY 調色品 100 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・湿度に応じて別紙パランサー選択シートに準ずる
5	塗装 	第1ベース塗装 塗装回数 3～4回	◆ 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） ◆ イアブローを行い十分に乾燥させること
6	セッティング 	23℃×5分（イアブロー）+50℃×10分加熱乾燥	
7	第2ベース調合 	塗料調合 重量比 AXUZ DRY 調色品 100 希釈剤 300% （パランサーロー：EXPコントロール＝200：100）	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
8	塗装 	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こと（艶が引くまで） ◆ イ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
9	セッティング 	23℃×5分（イアブロー）+50℃×10分加熱乾燥	
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 ◆ 戻しムにならないよう注意する

第1ペ-ス スプレーガン設定 (SATA jet X5500HVLP)



口径	エア-圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.15~0.20MPa	1.5~2.5回転開	12~18cm	2/3~3/4	50cm/秒

第2ペ-ス スプレーガン設定 (SATA jet X5500HVLP)

口径	エア-圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.12~0.18MPa	1.5~2.5回転開	20~25cm	2/3~3/4	60cm/秒

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	プラサフ塗装 	推奨プラサフ ◆ カトサフFine Plus ◆ 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 カーペースポット部 旧塗膜 P1500～2000	◆ プラサフ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 水性脱脂剤 エコワックスオフNEW	◆ 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
4	第1ペース調合 	塗料調合  AXUZ DRY 調色品 重量比 100 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・湿度に応じて別紙ペランサー選択シートに準ずる
5	塗装 	ホカ箇所にあらかじめアンダークリアーを塗装する  第1ペース塗装 塗装回数 3～4回  コシ塗装 第1ペース塗装塗料：第2ペース塗装塗料=10：90 塗装回数 1回 第1ペース塗装塗料：第2ペース塗装塗料=3：97 塗装回数 1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 ◆ エアブローを行い十分に乾燥させること ◆ ホカ部の段差が出ないようになだらかに塗装をする
6	セッティング 	23℃×5分（エアブロー）+50℃×10分加熱乾燥	
7	第2ペース調合 	塗料調合  AXUZ DRY 調色品 重量比 100 希釈剤 300% （ペランサースロー：EXPコントローラー=200：100）	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
8	塗装 	ホカ箇所にあらかじめアンダークリアーを塗装する  第2ペース塗装 塗装回数 3～4回  コート毎にエアブロー乾燥のこと	◆ 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 ◆ 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

9	乾燥 	23°C×5分(エア-ブロー)+50°C×10分加熱乾燥	
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 ◆ 戻しムシにならないよう注意する

第1ベース スプレーガン設定 (SATA jet X5500HVLP)

口径	エア-圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.15~0.20MPa	1.5~2.5回転開	12~18cm	2/3~3/4	50cm/秒

第2ベース スプレーガン設定 (SATA jet X5500HVLP)

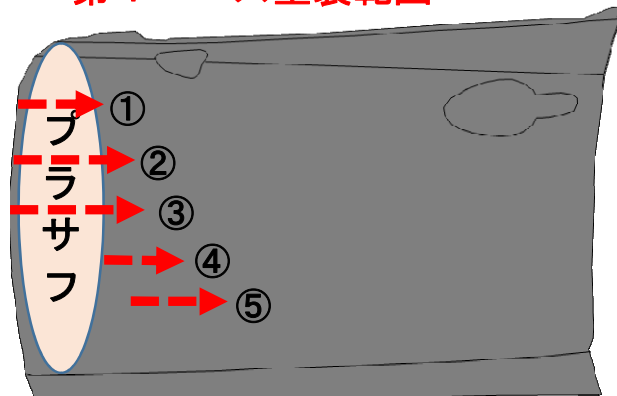
口径	エア-圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.12~0.18MPa	1.5~2.5回転開	20~25cm	2/3~3/4	60cm/秒

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～旧塗膜部
- ②：色決め部～①の少し内側
- ③：色決め部～第1ベースのミスト部
- ④：色決め部
- ⑤：色決め部（④の少し内側）

