









第1ペ-ス スプレーガン設定 (SATA jet X5500RP)



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	2~2.5回転開	15~20cm	2/3~3/4	50cm/秒

第2ペ-ス スプレーガン設定 (SATA jet X5500RP)

口径	エア-圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.15~0.18MPa	2~2.5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 ◆ ウルトサフFine Plus ◆ NSシーラー（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	◆ 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ベース調合	塗料調合 CRONOS HD 調色品 重量比 100 バランサーミディアム 40%※	◆ 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コートを塗装する 第1ベース塗装 塗装回数 3～4回 コシ塗装 第1ベース塗装塗料：第2ベース塗装塗料＝10：90 塗装回数 1回 第1ベース塗装塗料：第2ベース塗装塗料＝3：97 塗装回数 1回	◆ アンダーコートの調合は別紙選択シート参照 ◆ 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 ◆ WET ON WETでの連続塗装 ◆ コシ塗装前のセッティングは艶が引くまでエアブロー乾燥させること ◆ ボカシ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ベース調合	塗料調合 CRONOS HD 調色品 重量比 100 バランサーメタリック用遅乾 200% コントローラー 100%	◆ 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
8	 塗装	ボカシ箇所にあらかじめアンダーコートを塗装する 第2ベース塗装 塗装回数 3～4回 コート毎にエアブロー乾燥のこと	◆ 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（艶が引くまで）こと ◆ 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(17-70°)+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 ◆ 戻し塗り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 X5500RP)

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	2~2.5回転開	15~20cm	2/3~3/4	50cm/秒

第2ベース スプレーガン設定 (SATA jet X5500RP)

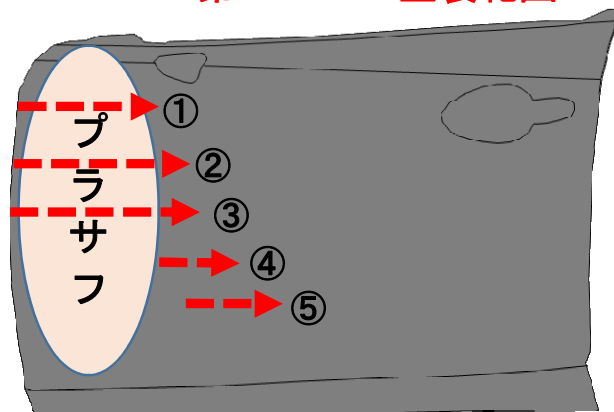
口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね	運行速度
1.3mm	0.15~0.18MPa	2~2.5回転開	20~25cm	2/3~3/4	60cm/秒

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）

