

作業プロセス:



マツダ46G特殊原色を含むスタンドブルー®ベースコート  
のボカシ塗装

素地:

- ・ 補修箇所の準備は(塗装仕様S3)を参照

前処理 /  
クリーニング:

- ・ 補修箇所をP500-P600で研磨し、補修パネル全体を細目の研磨パッドまたは、P1000-P3000ダブルアクションサンダーで足付け研磨処理



スタンドックス塗装仕様S1素地準備情報を参照

塗装:

- ・ カラーブレンド塗装 (通常のスタンドブルー塗装法)
  - ・ ボカシ範囲に5%ハードナー混合済みStandoblue®カラーブレンド8570/8580を塗装、パネルエッジ迄塗装しない
- ・ グランドカラーボカシ塗装 (通常のスタンドブルー塗装法)
  - ・ ウェット状態のカラーブレンドのエッジ際まで5%ハードナー混合済みのStandoblue®ベースコートグランドカラーを1コート塗装し、補修箇所の周囲/隣接パネルに広げる
  - ・ 60-65°Cで10-15分 または35-40°Cでブース設置タイプのエアブローシステムで乾燥
- ・ カラーブレンド塗装
  - ・ Standohyd®プラストランスフォーマー8100とStandoblue®カラーブレンド8570/8580を300:100で混合したものをボカシ範囲に非常に薄く均一に塗装(フラッシュオフしない)
  - ・ 46Gカラーベースの各コート毎に塗装する
- ・ 46Gカラーベースボカシ塗装
  - Standohyd®プラストランスフォーマー8100とStandoblue®46Gカラーベースを300:100で混合したものをグランドカラー塗装範囲を超えてボカシ最終範囲までダブルコート\*で非常に薄く均一に2-3回ボカシ塗装
  - \*ダブルコート: 薄く均一に1コート塗装後、フラッシュオフなしで更に1コート塗装
  - ・ 2コート目は1コート目より内側に塗装。3コート目は2コート目の内側に塗装(アウトイン塗装)
  - ・ 各コート毎に艶が消える迄フラッシュオフシタッククロスでスプレーミストを除去

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与めますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

# スタンドックス塗装仕様 JS10.1

STANDOX

作業プロセス:



マツダ46G特殊原色を含むスタンドブルー®ベースコート  
のボカシ塗装

## ・ クリヤーコート塗装

- ・ 補修パネル全体にStandocryl® 2Kクリヤー類及びStandocryl® VOCクリヤー類を塗装

重要ポイント:

### グラントカラー

- ・ グラントカラーはスムーズで均一な表面にする
- ・ ウェットオンウェットフィラーは推奨しません

### 46Gカラーベース

- ・ 必ずStandohyd®プラストランスフォーマー8100で希釈する
- ・ ウェットに塗装しない
- ・ 薄く均一に塗装する
- ・ コート間は必ずフラッシュオフする
- ・ 塗装前に必ずタッククロスでスプレーミストを除去
- ・ ボカシ塗装時はStandohyd®プラストランスフォーマー8100で希釈したカラーブレンドを必ず薄く均一に塗布する

### スプレーガン設定

- ・ スプレーガン: センターカップワイドパターン
- ・ 口径: 1.2mm - 1.3mm
- ・ 吐出量: 通常設定より絞る
- ・ 距離: 20 - 30cm
- ・ エアー圧: 1.7 - 1.8バール
- ・ オーバーラップ: 80%

\* このスプレーガン設定は目安です、スプレーガン種類、気温、温度、塗装部位等により異なります

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせる場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与めますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」