

作業プロセス:



マツダ46V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P800-P1000で研磨、そして研磨用パッドでパネル全体を足付け処理



Standox<sup>®</sup> 塗装仕様S1素地準備情報を参照

塗装:

- ・ アンダークリヤー塗装
    - ・ ボカシ範囲にStandox<sup>®</sup> ベースコートカラーレスもしくは、Standox<sup>®</sup> ベースコートMIX599とStandox<sup>®</sup> ベースコートシンナーを1:1で混合したものを塗装
  - ・ カラーベースボカシ
    - ・ Standox<sup>®</sup> ベースコートの46Vカラーベースに50%~80% Standox<sup>®</sup> ベースコートシンナーを混合
    - ・ Standox<sup>®</sup> ベースコートの46Vカラーベースを隠ぺいするまで各コートを広げながら塗装しフラッシュオフ
  - ・ アンダークリヤー塗装
    - ・ ボカシ範囲にStandox<sup>®</sup> ベースコートカラーレスもしくは、Standox<sup>®</sup> ベースコートMIX599とStandox<sup>®</sup> ベースコートシンナーを1:1で混合したものを再度塗装
  - ・ カラーベースボカシ塗装
    - ・ Standox<sup>®</sup> ベースコートの46Vカラーベースを薄く各コートを広げながらボカシ塗装し、十分にフラッシュオフ
    - ・ オプション:  
希釈済みStandox<sup>®</sup> ベースコートの46Vカラーベースとアンダークリヤーとして使用する希釈済みStandox<sup>®</sup> ベースコートMIX599を2:1で混合したものでボカシ塗装
  - ・ クリヤー塗装(レベリング用)
    - ・ カラークリヤーをレベリングさせるため、Standocryl<sup>®</sup> 2Kシンナーで50%~70%希釈したStandocryl<sup>®</sup> 2Kクリヤー類及びStandocryl<sup>®</sup> VOCクリヤー類をパネル全体に薄く均一に1コート塗装
    - ・ クリヤーをフラッシュオフ 3~5分/18~22°
- \* カラークリヤーで使用するクリヤーと同じクリヤーを使用すること

「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えますので、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。」

作業プロセス:



マツダ46Vベースコートのボカシ塗装

塗装:

- ・ カラークリヤー塗装(1コート目)
    - ・ カラーフォーミュラに従いStandocryl<sup>®</sup>2Kクリヤー類及びStandocryl<sup>®</sup>VOCクリヤー類にクリヤーコートアディティブを混合
    - ・ 各クリヤーコートのTDSに従いハードナー、シンナーを混合
    - ・ カラークリヤーをカラーベース塗装部分より広めに最終ボカシ部分まで塗装
  - ・ クリヤー塗装(1コート目)
    - ・ カラークリヤー塗装直後にStandocryl<sup>®</sup>2Kシンナーで50%~70%希釈したStandocryl<sup>®</sup>2Kクリヤー類及びStandocryl<sup>®</sup>VOCクリヤー類をボカシパネルの未塗装箇所外側よりカラークリヤーボカシ箇所までクリヤーを塗装
  - ・ カラークリヤー塗装(2コート目)
    - ・ カラークリヤー1コート目より内側に2コート目のカラークリヤーを塗装
  - ・ クリヤー塗装(2コート目)
    - ・ カラークリヤー塗装直後にStandocryl<sup>®</sup>2Kシンナーで50%~70%希釈したStandocryl<sup>®</sup>2Kクリヤー類及びStandocryl<sup>®</sup>VOCクリヤー類をボカシパネルの外側よりカラークリヤーボカシ箇所までクリヤーを塗装
- \* クリヤー塗装(オプション)参照

乾燥:

- ・ 使用したクリヤーのTDSに従いフラッシュオフし乾燥

サンディング:

- ・ 乾燥後にP1000で中研ぎ研磨を行う

・ クリヤー塗装(最終仕上げ)

- ・ カラークリヤーで使用したStandocryl<sup>®</sup>2Kクリヤー類及びStandocryl<sup>®</sup>VOCクリヤー類をTDSに従いハードナー、シンナーを混合
- ・ パネル全体に1コート塗装

乾燥:

- ・ 使用したクリヤーのTDSに従いフラッシュオフし乾燥

「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。」

作業プロセス:



マツダ46Vベースコートのボカシ塗装

クリヤー塗装(オプション):  
ウェットオンウェット塗装

- ・クリヤー塗装(2コート目)を塗装後、十分にフラッシュオフ
- ・カラークリヤーで使用したStandocryl<sup>®</sup>2Kクリヤー類及びStandocryl<sup>®</sup>VOCクリヤー類をTDSに従いハードナー、シンナーを混合
- ・ミディアムウェットコートでパネル全体に1コート塗装

乾燥:

- ・フラッシュオフし乾燥

重要ポイント:

- ・各クリヤーの工程は全て同じクリヤーを使用する
  - ・クリヤー塗装(レベリング用)
  - ・カラークリヤー塗装(1コート目/2コート目)
  - ・クリヤー塗装(1コート目/2コート目)
  - ・クリヤー塗装(最終仕上げ)
  - ・クリヤー塗装(オプション)
- ・カラークリヤーは通常よりもスプレーガンの距離を離し均一に塗装
- ・カラークリヤーのボカシ塗装はトリガーを常に握った状態で弧を描くように塗装
- ・クリヤー塗装(1コート目/2コート目)はカラークリヤーのボカシ部分を均一に馴染ませ肌を平滑にする
- ・カラークリヤーはベースコート塗装範囲まで塗装する
- ・色相に影響が出る場合があるのでカラークリヤー乾燥後の中研ぎは研磨し過ぎない
- ・クリヤー塗装(オプション)の場合、通常よりも膜厚が厚くなるため、フラッシュオフ、乾燥時間共に長く取る

「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。」