

作業プロセス:



マツダ46G特殊原色を含む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。ボカシエリアはP1500で足付け処理



Standox® 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® ベースコートMIX599とStandox® ベースコートシンナーを1:1で混合したものを塗装
- ・ グランドカラーボカシ塗装
 - ・ Standox® ベースコートの46G第1ベースに20% Standox® 2K MSハードナー類と50% Standox® ベースコートシンナーを混合もしくは15% Standox® 2K HSハードナー類と55% Standox® ベースコートシンナーを混合もしくは10% Standox® VOCハードナー類と60% Standox® ベースコートシンナーを混合
 - ・ Standox® ベースコートカラーの46G第1ベースを塗装
 - ・ Standox® ベースコートカラーの46G第1ベースとアンダークリヤーとして使用した希釈済みMIX599を2:1で混合したものでボカシ際を中心に薄く均一にボカシ塗装
- ・ アンダークリヤー塗装
 - ・ ボカシ範囲にStandox® ベースコートMIX599とStandox® ベースコートシンナーを1:1で混合したものを塗装
- ・ 第2ベースボカシ塗装
 - ・ Standox® ベースコートの46G第2ベースに250%~400% Standox® ベースコートシンナーを混合
 - ・ ライトコートで第2ベースを薄く均一に3~4回ボカシ塗装コート間及び最終フラッシュオフ時間は通常より十分に取る
 - ・ 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

「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:



特殊原色を含むベースコート塗装
ボカシ塗装 (マツダ46G)

重要ポイント:

- ・ 46G第2ベースは希釈量が多いため、各コート毎に十分攪拌する
- ・ 46G第2ベースはエア圧は低めでオーバースプレーに注意する
- ・ 46G第2ベース粒子感出るためウェットに塗装しない
- ・ コート間でタッククロスを使用しスプレーミストを除去する

「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。」