

●ボカシ塗装仕様

(メタリック・2コートパール他)



No.	工 程	要 領	作業のポイント	スプレー条件 (参考)		
				吐出量 バルブ	距 離 (cm)	運 行 速 度
1	旧塗膜の足付け	補修塗装部より広めにSUウオッシュコンパウンド/スコッチブライトP1000~P1200で水研ぎする。				
2	脱脂・清掃	シリコンオフで汚れを除去し、タッククロスでゴミを拭き取る。				
3	下塗り	(ボカシベリング剤) (2K硬化剤) 100 + 2	● クリヤー仕上げをする範囲に塗る。	1.5回転	15	速め
4	カラーベース (メタリック・ 2コートパール)	色ざめ~ムラ消し (カラーベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 20 + 120~130	● (色ざめ) プラサフをスポット塗りした部分は、拾い塗りし、エアブローしてから色ざめする。 ● 数回に分けてスケのないように塗る。 ● (ムラ消し) 薄く1~2回半ツヤ程度に塗る。(ガサツキがないように)	1.5~ 2.0回転	色ざめ 15~20 ムラ消し 20~25	普通 (0.8m/秒)
5	セッティング	指触乾燥以上	約10分			
6	クリヤー	捨て吹き~仕上げ吹き (クリヤーMベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 50 + 20~30 (A)	● メタリックエナメル指触乾燥後、少しツヤが出る程度に薄く捨て塗りをし、十分に乾燥させてから、数回塗り、肌を整える。 ● 各回のフラッシュオフは、指触乾燥以上、十分にとる。	2.0回転	10~15	普通
7	クリヤーボカシギワ の肌調整	クリヤーのボカシ〔I〕 (A) (ボカシベリング剤) 100 + 50~60 (B)	● 細かいザラツキ部に薄く数回塗り、肌を整える。	1.0~ 1.5回転	10~15	—
		クリヤーのボカシ〔II〕 (B) (ボカシベリング剤) 20~40 + 100	● 薄く数回塗り肌を整える。			
8	乾 燥	セッティング：約10分 60℃×20分 (ボカシギワ 60℃×40分)	● ボデー温度キープ。			
9	磨き仕上げ	スーパーコンパウンドシステム	● ゴミ付着・肌アレ部はP1500~P2000のペーパーまたは砥石で水研ぎする。 ● 研ぎ部・ボカシ部はスーパーコンパウンドで磨き肌を整える。更にスーパーコンパウンド(仕上用)で磨きツヤを整える。(スポンジバフがよい)			

注) ●スプレー条件
スプレーガン口径：1.3φ



吹付圧力：0.15~0.20MPa (1.5~2kg/cm²)

スプレーパターン：全開

- 再補修する場合は必ず強制乾燥(60℃×20分)を行ってから塗装してください。
- 吐出量バルブの回転数はワイダー-88タイプの場合。



ボカシ塗装仕様

(3コートパール)



No.	工程	要領	作業のポイント	スプレー条件 (参考)		
				吐出量 バルブ	距離 (cm)	運 行 速 度
1	旧塗膜の足付け	補修塗装部より広めにSUウオッシュコンパウンド/スコッチブライトP1000~P1200で水研ぎする。				
2	脱脂・清掃	シリコンオフで汚れを除去し、タッククロスでゴミを拭き取る。				
3	下塗り	(ボカシレベリング剤) (2K硬化剤) 100 + 2	クリアー仕上げをする範囲に塗る。	1.5回転	15	速め
4	カラーベース	拾い塗り~色ぎめ (カラーベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 20 + 60~80 (A)	<ul style="list-style-type: none"> ● プラサフをスポット塗りした部分は拾い塗りし、エアブローしてから色ぎめする。 ● 数回に分けてスケのないように塗る。 ● 色ぎめ周辺部にボカシ塗りをを行い、滑らかな肌を整える。 	1.5回転	15~20	普通 (0.8m/秒)
		ボカシ (A) (シンナー) 100 + 50~60 (B)				
5	下塗り	(ボカシレベリング剤) (2K硬化剤) 100 + 2	クリアー仕上げをする範囲にうすく2回塗りする。	1.5回転	15	速め
6	にごりパールベース	(パールベース) (硬化剤) (シンナー) (B) 100 + 20 + 120~130 + 3~5	カラーベースのボカシ部より、やや広めにうすく2~3回塗りボカシ目を消す。	1.5回転	20~25	普通
7	パールベース	(パールベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 20 + 120~130	旧塗膜のパール感を確認しながらやや広めにうすく2~3回塗る。	1.5回転	20~25	普通
8	色確認	(ボカシレベリング剤) (2K硬化剤) 100 + 2	<ul style="list-style-type: none"> ● うすく2回塗りし、色、パール感、ボカシギワの確認を行う。 ● パール感が強すぎる場合、工程6に戻る。 	1.5回転	20~25	速め
9	セッティング	指触乾燥以上	約10分			
10	クリアー	捨て塗り~仕上げ塗り (クリアーMベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 50 + 20~30 (C)	<ul style="list-style-type: none"> ● パールベースの指触乾燥後、少しツヤが出るように薄く捨て塗りをを行い、十分に乾燥させてから数回塗り、肌を整える。 ● 各回のフラッシュオフは、指触乾燥以上十分にとる。 	2.0回転	10~15	普通
11	クリアーボカシギワの肌調整	クリアーのボカシ〔I〕 (C) (ボカシレベリング剤) 100 + 50~60 (D)	● クリアーのボカシギワのザラツキ部にうすく吹き付け、肌を整える。	1.0~ 1.5回転	10~15	—
		クリアーのボカシ〔II〕 (D) (ボカシレベリング剤) 20~40 + 100	● ボカシギワの細かいザラツキ部にうすく数回塗り、ツヤが均一に出る程度に仕上げる。			
12	乾 燥	セッティング：10分 60℃×20分 (ボカシギワ 60℃×40分)	● ボデー温度キープ。			
13	磨き仕上げ	スーパーコンパウンドシステム	<ul style="list-style-type: none"> ● ゴミ付着・肌アレ部はP1500~P2000のペーパーまたは砥石で水研ぎする。 ● 研ぎ部・ボカシ部はスーパーコンパウンド(研磨用)で磨き肌を整える。 ● 更にスーパーコンパウンド(仕上用)で磨きツヤを整える。(スポンジバフがよい) 			

1) ブロック・全塗装は工程3と4・5のボカシおよび11を除く。尚、11はP600~P800ペーパーで全面を研ぐ。

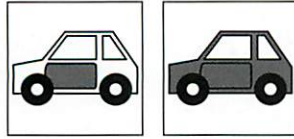
注) ●スプレー条件(カラーベース) スプレーガン口径：1.3mm








吹付圧力：0.15~0.20MPa (1.5~2kg/cm²) スプレーパターン：全開

●再補修する場合は必ず強制乾燥(60℃×20分)を行ってから塗装してください。

●吐出量バルブの回転数はワイダー88タイプの場合。

●全塗装仕様



No.	工程	要領	作業のポイント	スプレー条件 (参考)		
				吐出量 バルブ	距離 (cm)	運 行 速 度
1	旧塗膜の足付け	P600～P800のペーパーまたは、SUウオッシュコンパウンド/スコッチブライトP1000～P1200で水研ぎする。				
2	脱脂・清掃	 シリコンオフで汚れを除去し、タッククロスでゴミを拭き取る。				
3	カラーベース (メタリック・2コートパール)	 色ざめ～ムラ消し (カラーベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 20 + 120～130	<ul style="list-style-type: none"> ● プラサフをスポット塗りした部分は、拾い塗りし、エアースローしてから色ざめ。 ● 少しツヤのあるウェット状に塗る。 ● ほぼ均一にツヤが退けてから塗り重ねる。 ● ムラ消しはスプレーガンを少し離し塗装する。 	2.5～ 3.0回転	色ざめ 15～20 ムラ消し 20～25	普通 (0.8m/秒)
4	セッティング	 指触乾燥以上	約10分			
5	クリアー	 捨て塗り～仕上げ塗り (クリアーAベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 50 + 30～40	<ul style="list-style-type: none"> ● メタリックエナメル指触乾燥後、少しツヤが出るように薄く捨て塗りを行い、十分に乾燥させてから数回塗り、肌を整える。 ● 各回のフラッシュオフは、指触乾燥以上、十分にとる。 	3.0～ 4.0回転	10～15	普通
6	乾 燥	 強制乾燥の場合はセッティング:約10分  60℃×40分	<ul style="list-style-type: none"> ● ボデー温度キープ。 			
7	磨き仕上げ	 スーパーコンパウンドシステム	<ul style="list-style-type: none"> ● ゴミ付近・肌アレ部はP1500～P2000のペーパーまたは砥石で水研ぎする。 ● 研ぎ部はスーパーコンパウンド(研磨用)で磨き肌を整える。更にスーパーコンパウンド(仕上用)で磨きツヤを整える。(スポンジバフがよい) 			

注) ●スプレー条件 スプレーガン：1.3ℓ/m



吹付圧力：0.25～0.30MPa (2.5～3kg/cm²)

スプレーパターン：全開

- 再補修する場合は必ず強制乾燥(60℃×40分)を行ってから塗装してください。
- 吐出量バルブの回転数はワイター88タイプの場合。



●レタンPG2Kダイヤモンドクリヤー仕上げ

(PG2Kボカシ→クリヤーブロック塗り)



No.	工 程	要 領	作業のポイント	スプレー条件 (参考)		
				吐出量 バルブ	距 離 (cm)	運 行 速 度
1	旧塗膜の足付け	補修塗装部より広めにSUウオッシュコンパウンド/スコッチブライトP1000~P1200で水研ぎする。				
2	脱脂・清掃	シリコンオフで汚れを除去し、タッククロスでゴミを拭き取る。				
3	下塗り	(ボカシレベリング剤) (2K硬化剤) 100 + 2	●クリヤー仕上げをする範囲に塗る。	1.5回転	15	速め
4	カラーベース (メタリック・2コートパール)	色ぎめ~ムラ消し (カラーベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 20 + 120~130	●(色ぎめ) プラサフをスポット塗りした部分は、拾い塗りし、エアブローしてから色ぎめする。 ●数回に分けてスケのないように塗る。 ●(ムラ消し) 薄く1~2回半ツヤ程度に塗る。(ガサツキがないように)	1.5~ 2.0回転	色ぎめ 15~20 ムラ消し 20~25	普通 (0.8m/秒)
5	セッティング	指触乾燥以上	約10分			
6	バインダー塗装	レタンPG2Kクリヤー-Qベース (ベース) (2K硬化剤) (2Kシンナー) 100 + 50 + 40~50	薄く捨て塗りをを行い、十分乾燥させてから数回塗り、肌を整える。	2.0~ 2.5回転	10~15	普通
7	乾 燥	セッティング：約10分 60℃×20分	ボデー温度キープ。			
8	中研ぎ	P1000以上の耐水ペーパーでゴミ取り、肌取りを行う。				
9	脱脂・清掃	シリコンオフで汚れを除去し、研ぎカス、ホコリ等をタッククロスできれいに取り除く				
10	クリヤー塗装	捨て塗り~仕上げ塗り (PG2Kダイヤモンドクリヤーベース) (PG2Kダイヤモンドクリヤー硬化剤) (PG2Kシンナー) 100 + 50 + 10	ツヤが均一に出るように薄く塗る。(20℃以上は硬化剤Sを使用する) 必要に応じシンナーを追加し、塗り肌を見ながら数回に分け肌を伸ばすように塗る。	2.0~ 2.5回転	10~15	普通
11	乾 燥	セッティング：約15分 強制乾燥：60℃×60分	急激な加温は避ける。 ボデー温度をキープ。			
12	磨 き	スーパーコンパウンドシステム	●ゴミ付着・肌アレ部はP2000のペーパーまたは砥石で水研ぎする。 ●研ぎ部はスーパーコンパウンド(研磨用)で磨き肌を整える。 ●更にスーパーコンパウンド(仕上用)で磨きツヤを整える。(スポンジバフがよい)			

注) 簡易仕様として工程No.6~9を省略することも可能。ただし仕上りは劣る。クリヤーブロック塗装の面積はドア1枚程度を前提。

●スプレー条件 (カラーベース) スプレーガン口径：1.3mm



吹付圧力：0.15~0.20MPa (1.5~2kg/cm²)

スプレーパターン：全開

●再補修する場合は必ず強制乾燥 (60℃×60分) を行ってから塗装してください。

●吐出量バルブの回転数はワイダー88タイプの場合。