

2017年11月現在



**MAZDA 41V**

**補修塗装工程**

**センタリ® 6000/600ベースコート**

**ブロック塗装**

AN AXALTA COATING SYSTEMS BRAND

# MAZDA 41V 補修塗装工程

## センター<sup>®</sup> 6000/600ベースコート ブロック塗装



### 脱脂・クリーニング:

クロマックス クリーニング剤

全体をクロマックス<sup>®</sup> クリーニング剤でクリーニング。  
研磨パッドで足付け研磨。

(状態によりP280—P400でサンディング)



エアブロー等でサンディングダストを取り除き

クロマックス<sup>®</sup> クリーニング剤でクリーニング。

エアブロー・タッククロスで清掃。



### 中塗り塗装:

クロマックス<sup>®</sup> サフェーサー類

クロマックス<sup>®</sup> サフェーサー類をパネル全体に塗装。



### 乾燥

20—30分/60—65℃

### (注意)

金属素地露出箇所があれば、クロマックス<sup>®</sup>サフェーサー類塗装前に防錆プライマー処理を行う事。

補修箇所は必ずバリューシェード<sup>®</sup>システムを使用。

# MAZDA 41V 補修塗装工程

## センタリ® 6000/600ベースコート ブロック塗装



P500



P1000—P1200



ガイドコートを使用し機械研磨、または水研ぎ研磨。  
クロマックス®クリーニング剤でクリーニング後、エ  
アーブロー・タックロスで清掃。



ベースコート塗装:クロマックス® センタリ® 6000,  
センタリ® 600ベースコート  
TDSに従いベースコートを塗装し、完全に艶が引く  
までフラッシュさせる。

### センタリ® ベースコート Mazda 41V

ベースコートシンナー希釈

:センタリ® 600/80%

:センタリ®6000/40—50%

コート間フラッシュタイム: 5分/18—22°C

最終フラッシュタイム: 10—15分/18—22°C

# MAZDA 41V 補修塗装工程

## センター<sup>®</sup> 6000/600ベースコート ブロック塗装



**カラークリヤー塗装:**

AM原色調合済みカラークリヤー

カラークリヤーをクリヤーのTDSに従い塗装。



**フラッシュタイム:**

クリヤーのTDSに従い、フラッシュさせる。



**カラークリヤー乾燥:**

クリヤーのTDSに従い乾燥。



**クリヤー塗装:**

カラークリヤー乾燥後、P1000で中研ぎ研磨を行い、クリヤーを塗装し乾燥。



**クリヤーウェットオンウェット塗装(オプション):**

カラークリヤーを十分にフラッシュさせた後、クリヤーをミディアムウェットコートでパネル全体に塗装。  
(通常よりも膜厚が厚くなる為、フラッシュオフ時間・乾燥時間共、長めに取る事。)



**MAZDA 41V**

**補修塗装工程**

**センタリ® 6000/600ベースコート  
ボカシ塗装**

# MAZDA 41V 補修塗装工程

## センター® 6000/600ベースコート ボカシ塗装



補修箇所：  
プライマー／フィラー塗装後、乾燥。  
サンディングを行いクリーニング。



隣接ボカシ箇所パネル：  
足付け研磨後、クリーニング。



ベースコートのオーバーミストを避ける為、隣接ボカシ箇所のパネルをマスキング。

# MAZDA 41V 補修塗装工程

## センター® 6000/600ベースコート ボカシ塗装



ベースコート塗装:クロマックス® センタリ® 6000,  
センター® 600ベースコート

TDSに従い補修パネルが隠蔽するまでベースコートを塗装。



### センター® ベースコート Mazda 41V

ベースコートシンナー希釈

:センター® 600/80%

:センター® 6000/40-50%

\*1ランク遅いシンナーを使用

コート間フラッシュタイム: 5分/18-22°C

最終フラッシュタイム: 10-15分/18-22°C

# MAZDA 41V 補修塗装工程

## センター<sup>®</sup> 6000/600ベースコート ボカシ塗装



### ベースコートボカシ塗装

- ① 隣接パネルのマスキングをはがし、マスキングテープ跡の脱脂、タッククロスで清掃。
- ② 隣接パネルのボカシ周辺にミッドコート1～2回メディアムウエット塗装。
- ③ ミッドコートを完全に艶が引くまでフラッシュさせた後、ボカシ塗装。ボカシ部分を目立ちにくくする為、隣接ボカシ箇所は角度をつけて塗装。
- ④ 最終フラッシュオフ後、タッククロスでパネル全体のスプレーミストを注意深く除去。



**最終フラッシュオフ時間：艶が完全に引くまで**

# MAZDA 41V 補修塗装工程

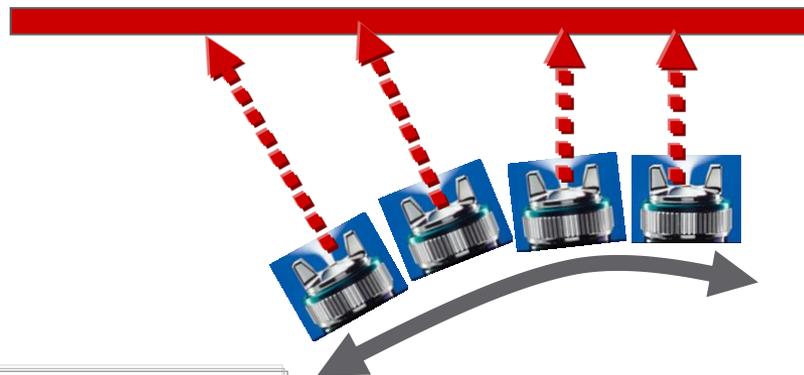
## センター® 6000/600ベースコート ボカシ塗装



カラークリヤー塗装（1コート目）:

調合したカラークリヤーをカラーベース塗装部分より広めに塗装。

トリガーは常に握った状態で弧を描くようにボカシ塗装。



カラークリヤー（1コート目）

ベースコートのボカシ部分

# MAZDA 41V 補修塗装工程

## センター<sup>®</sup> 6000/600ベースコート ボカシ塗装



### クリアー塗装（1コート目）:

カラークリアー塗装後、直ちにボカシパネルの未塗装箇所外側よりカラークリアーボカシ箇所までクリアーを塗装。

（ポイント）カラークリアーのボカシ箇所をクリアーにて均一に馴染ませ肌を平滑にする。

（注意）カラークリアーで使用したクリアーと同じクリアーを使用。



### フラッシュタイム:

使用したクリアーのTDSに従いフラッシュさせる。

# MAZDA 41V 補修塗装工程

## センター® 6000/600ベースコート ボカシ塗装

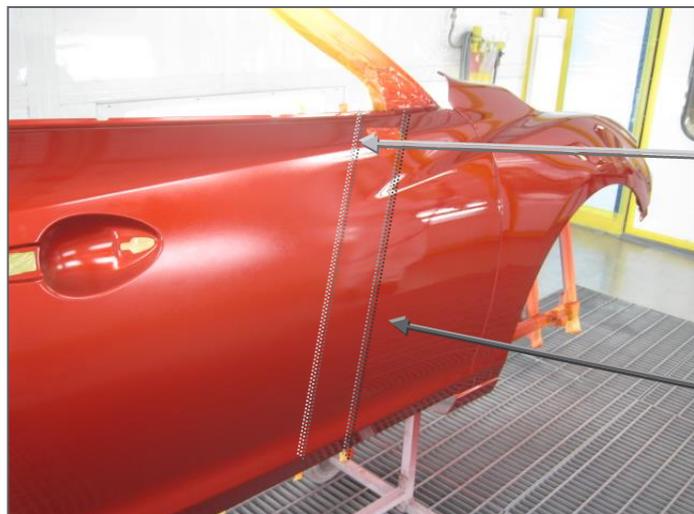


### カラークリヤー塗装（2コート目）:

カラークリヤー1コート目塗装部分より内側に2コート目のカラークリヤーを塗装。

トリガーは常に握った状態で弧を描くようにボカシ塗装。

（ポイント）最初に塗装したベースコート塗装範囲まででカラークリヤーを塗装する事。最初に塗装したベースコート上は、カラークリヤーが2回塗装された状態。



カラークリヤー（1コート目）塗装部分

カラークリヤー（2コート目）塗装部分  
\*最初に塗装したベースコートの塗装範囲迄

# MAZDA 41V 補修塗装工程

## センター<sup>®</sup> 6000/600ベースコート ボカシ塗装



### クリアー塗装 (2コート目)

カラークリアー塗装後、直ちにボカシパネル外側よりカラークリアーボカシ箇所までクリアーを塗装。

(ポイント)カラークリアーのボカシ箇所をクリアーにて均一に馴染ませ肌を平滑にする。



### フラッシュタイム:

使用したクリアーのTDSに従いフラッシュさせる。



### 乾燥:

クリアーのTDSに従い乾燥。



### クリアー塗装

乾燥後、P1000で中研ぎ研磨を行い、クリアーをパネル全体に塗装し乾燥。

# MAZDA 41V 補修塗装工程

## センター<sup>®</sup> 6000/600ベースコート ボカシ塗装 (クリアー塗装:オプション)



### クリアー塗装:オプション

カラークリアー塗装(2コート目)までは同じ手順。

カラークリアー2コート目塗装後、直ちにAK350をボカシ箇所へ軽く塗装を行いミストを馴染ませる。

十分なフラッシュを取った後、クリアーをミディアムウェットコートでパネル全体に塗装。

カラークリアー2コート目塗装部分



### フラッシュタイム・乾燥:

(注意)オプションのクリアー塗装を行った場合、通常よりも膜厚が厚くなる為、フラッシュタイム・乾燥時間共に長く取る事。



# SHINE ON.

CROMAX IS AN AXALTA COATING SYSTEMS BRAND

