



MAZDA 46G MACHINE GREY EFFECT

補修塗装工程

クロマックス®プロベースコート



AN AXALTA COATING SYSTEMS BRAND



46Gカラーベース混合比

46Gカラーベース	WB2075	WB2040/WB2045
100	5%	10%

ブレンダー混合比

WB2091/WB2093	WB2075	WB2040/WB2045
100	5%	0-30%



46G 第2ベース混合比

46G 第2ベース	WB2060
100	300-400

ブレンダー混合比

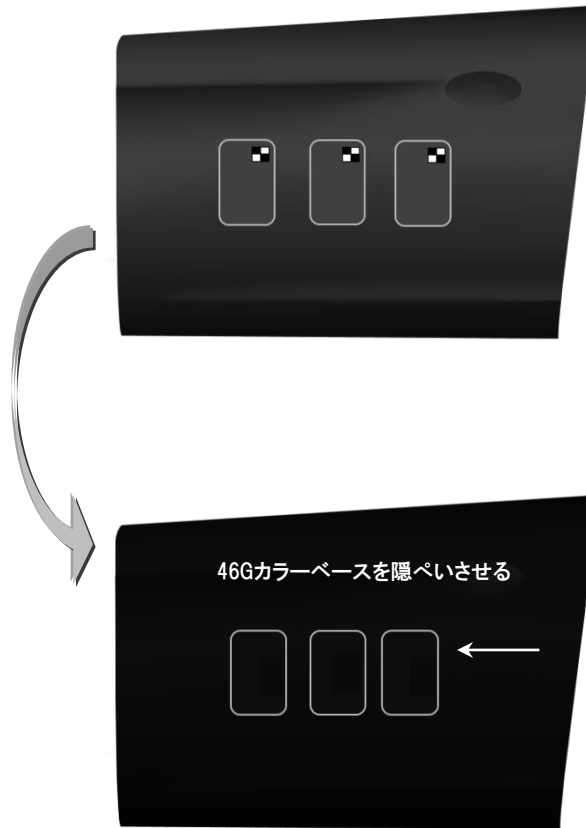
WB2091/WB2093	WB2060
100	300-400



46G第2ベース塗装時のスプレーガン設定目安

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

MAZDA 46G 補修工程-色確認

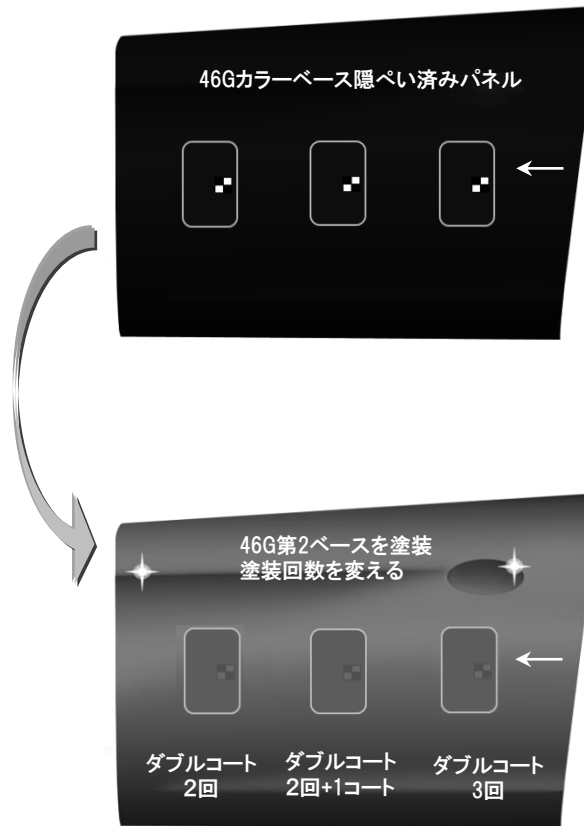


- 46GカラーベースにWB2075を5%混合し
WB2040/WB2045を10%混合
- クロマックスプロベースコートTDSに従い46Gカラーベースを隠ぺいするまで塗装し乾燥させる。

35-40°Cでブース設置型ブローシステム使用*	8-12分
60-65°C 強制乾燥	10-15分

*ハンド式/スタンド式使用の場合、近距離/高圧でブローしない

MAZDA 46G 補修工程-色確認



- 46G第2ベースをダブルコート*で2-3回塗装。
ダブルコート塗装毎に艶が消える迄フラッシュさせる。
- クリヤーコート塗装
- 各パネルを実車で比色し46G第2ベースの塗装回数を
確認する

*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

MAZDA 46G 補修工程-ブロック塗装

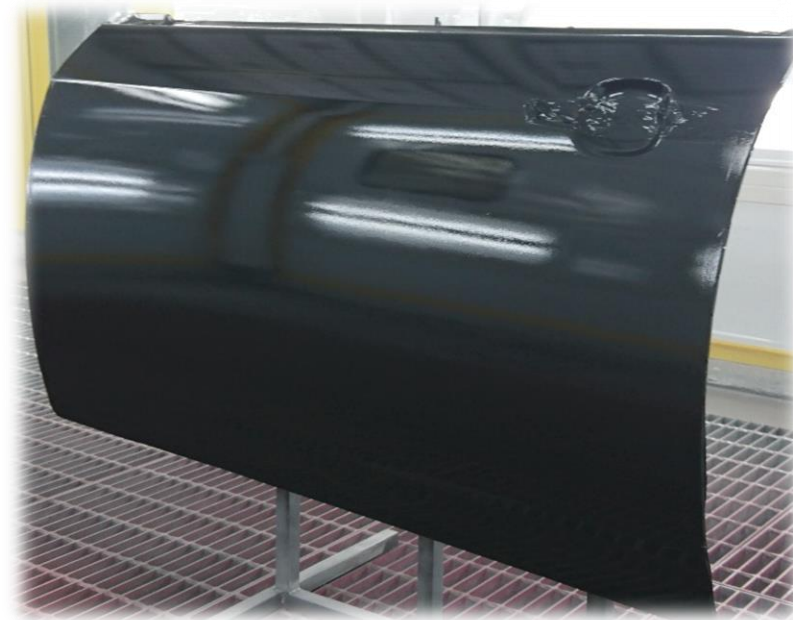


WB2075混合済み46GカラーベースをクロマックスプロベースコートTDSに従い隠ぺいするまで塗装し乾燥させる。

表面をスムーズで均一に仕上げる。



35-40°Cでブース設置型ブローシステム使用*	8-12分
60-65°C 強制乾燥	10-15分



MAZDA 46G 補修工程-ブロック塗装



46G第2ベースを薄く均一に塗装。**ウェットに塗装しない！**



1. ダブルコート塗装*
2. 艶が消える迄フラッシュオフ。スプレーミストをタックロスで除去
調色で確認した回数塗装する。

*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



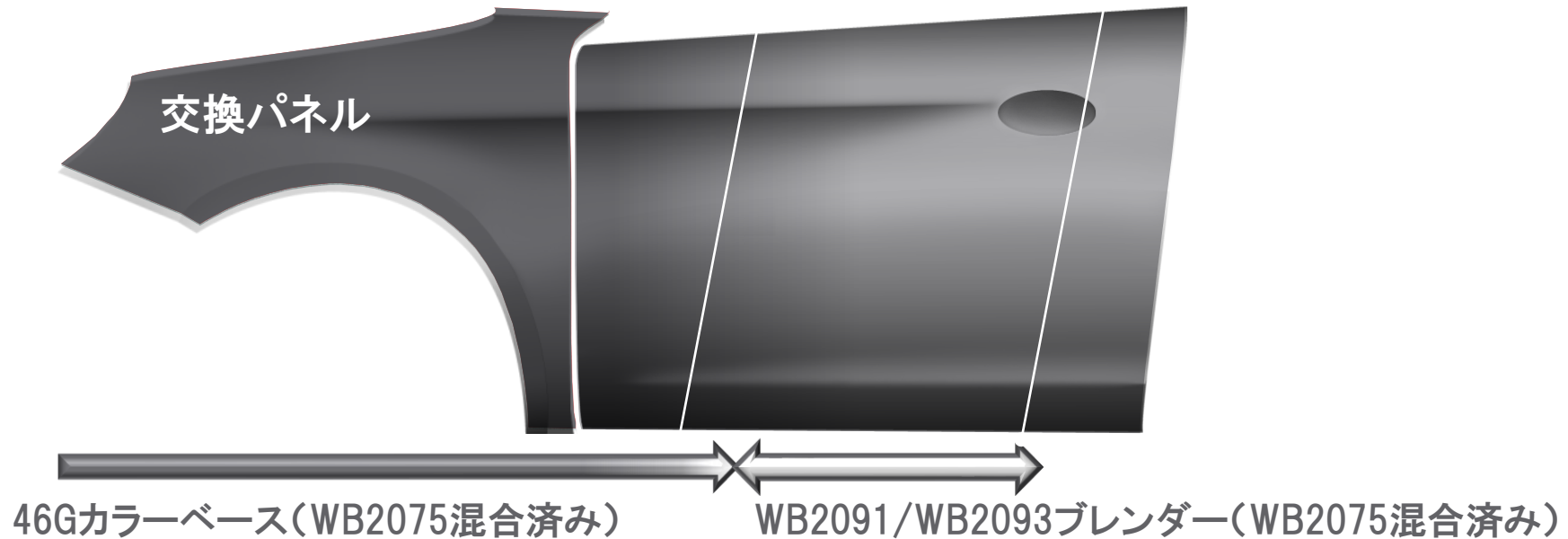
クリアーコート塗装



MAZDA 46G 補修工程-ボカシ塗装



- WB2091/WB2093ブレンダーをボカシを行う隣接パネルに塗装。パネルエッジ迄塗装しない。
- 交換パネルから塗装し表面が濡れているブレンダーのエッジまで塗装し隣接パネルへ広げていく。**表面をスムーズで均一に仕上げる。**



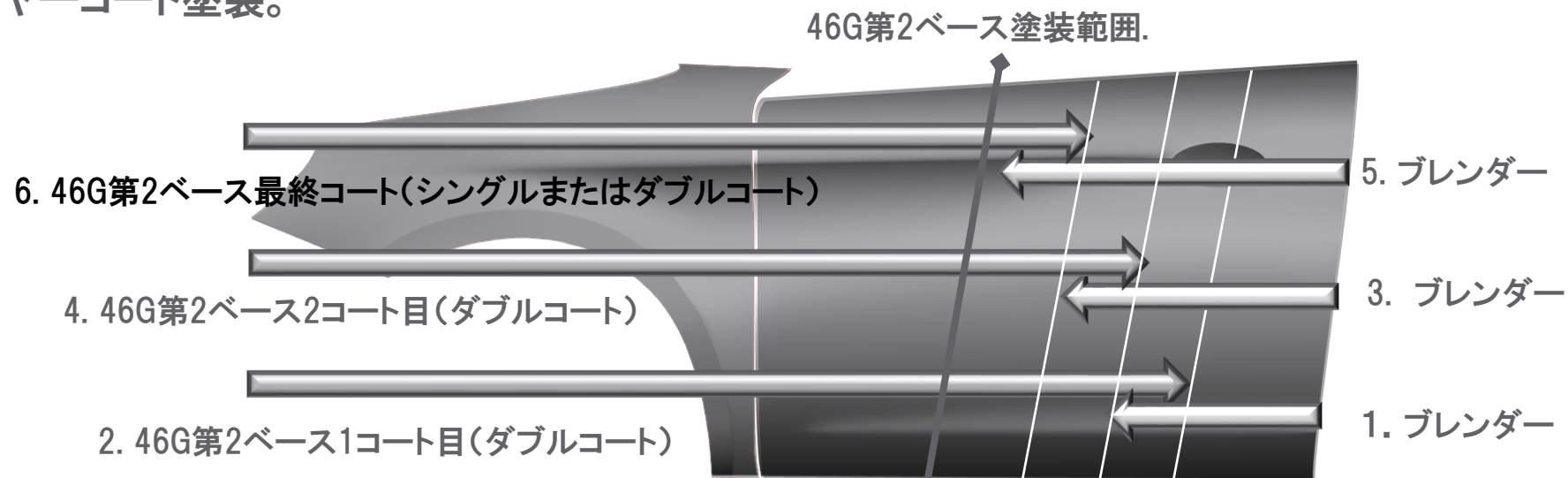
MAZDA 46G 補修工程-ボカシ塗装



1. ブレンダーを薄く均一に塗装。(フラッシュオフしない)
2. 46G第2ベースを46Gカラーベースを超えてボカシ最終範囲までダブルコートで塗装し艶が消える迄フラッシュオフ。
3. ブレンダーを薄く均一に塗装。(フラッシュオフしない)
4. 46G第2ベースを1コート目より内側にダブルコートでボカシ塗装し艶が消える迄フラッシュオフ。
5. ブレンダーを薄く均一に塗装。(フラッシュオフしない)
6. 46G第2ベースを2コート目より内側にシングルまたはダブルコート(比色時に確認した回数)でボカシ塗装。艶が消える迄フラッシュオフ。

*** 各46G第2ベースフラッシュオフ後にタッククロスでスプレーミストを除去。**

7. クリヤーコート塗装。



*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



46Gカラーベース

- スムースで均一な表面にする。表面をバサつかせない。
- ノンサンディングサフェーサーは推奨しません。

46G第2ベース

- 必ずWB2060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。
- ボカシ塗装時はブレンダーを必ず薄く均一に塗布する。

SHINE ON.

CROMAX IS AN AXALTA COATING SYSTEMS BRAND

