



MITSUBISHI P62 RED DIAMOND

補修塗装工程 ボカシ塗装【4コート仕様】

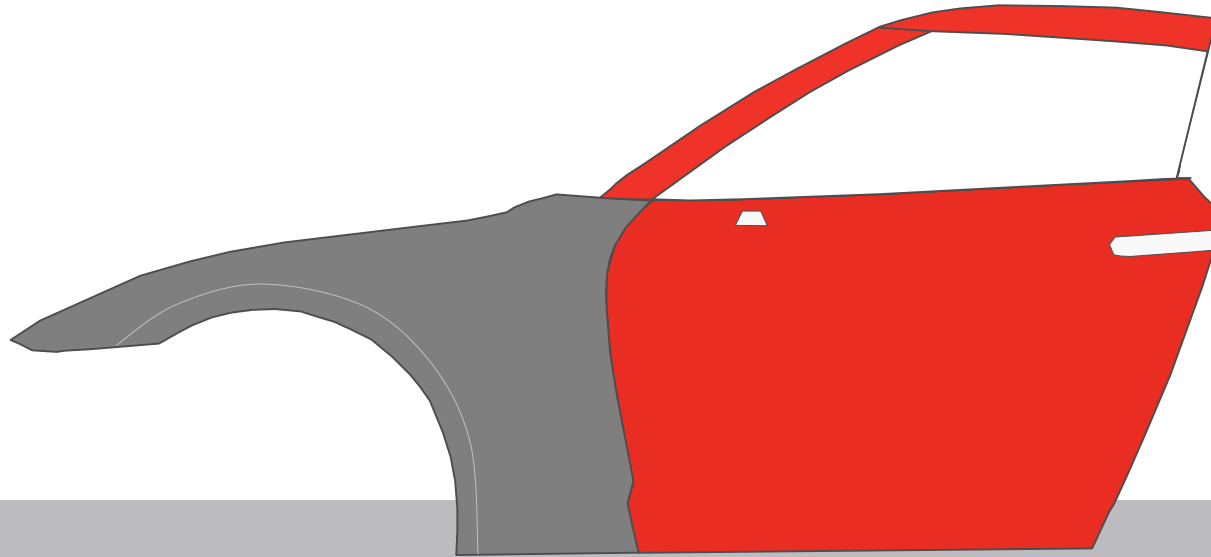
クロマックス®プロベースコート



三菱P62カラークリヤー塗装でのボカシ作業の難易度を軽減できるよう
配合開発した4コート仕様の塗装工程となります。(JAPAN- Alt C配合参照)
基本ブロック塗装には推奨しません。



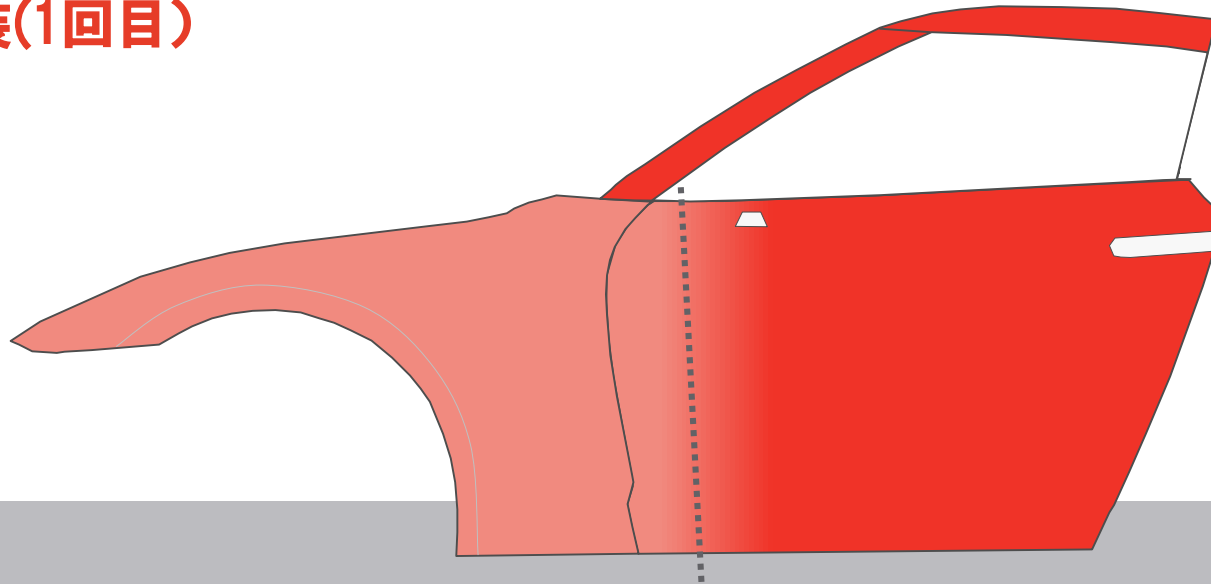
ステップ 1



- ←----- 1 -----→
- 隣接パネル: 足付け研磨(P1200以上)後、クリーニング。

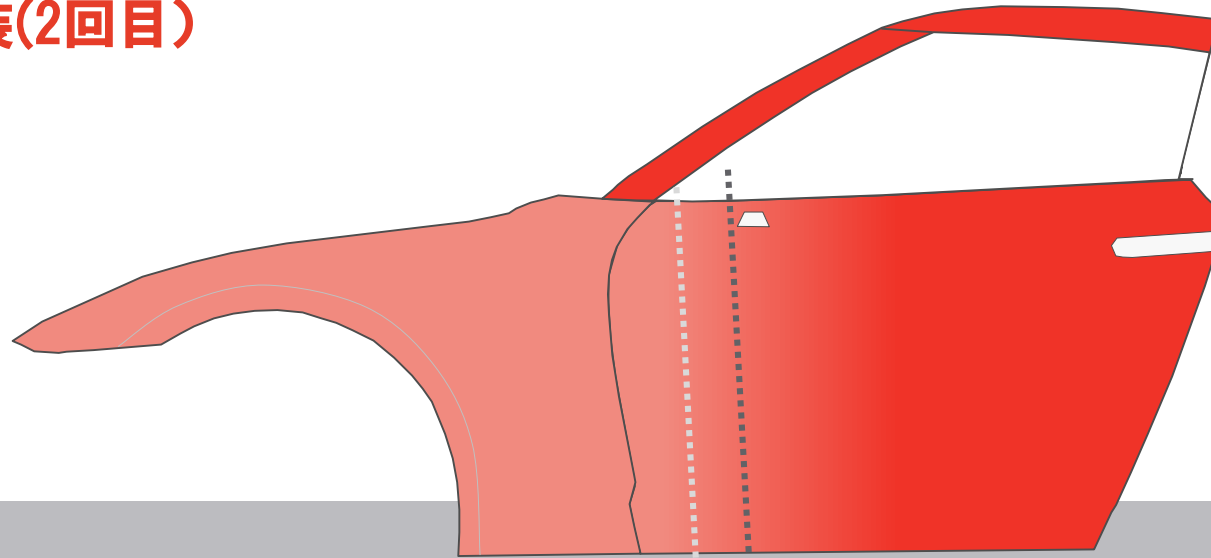
- ←----- 2 -----→
- 交換パーツ/補修箇所: P500サンディング→ バリュースェードシステム使用
 - 注意: ウェットオンウェットサフェーサーは推奨しません。

ステップ 2 カラーベース塗装(1回目)



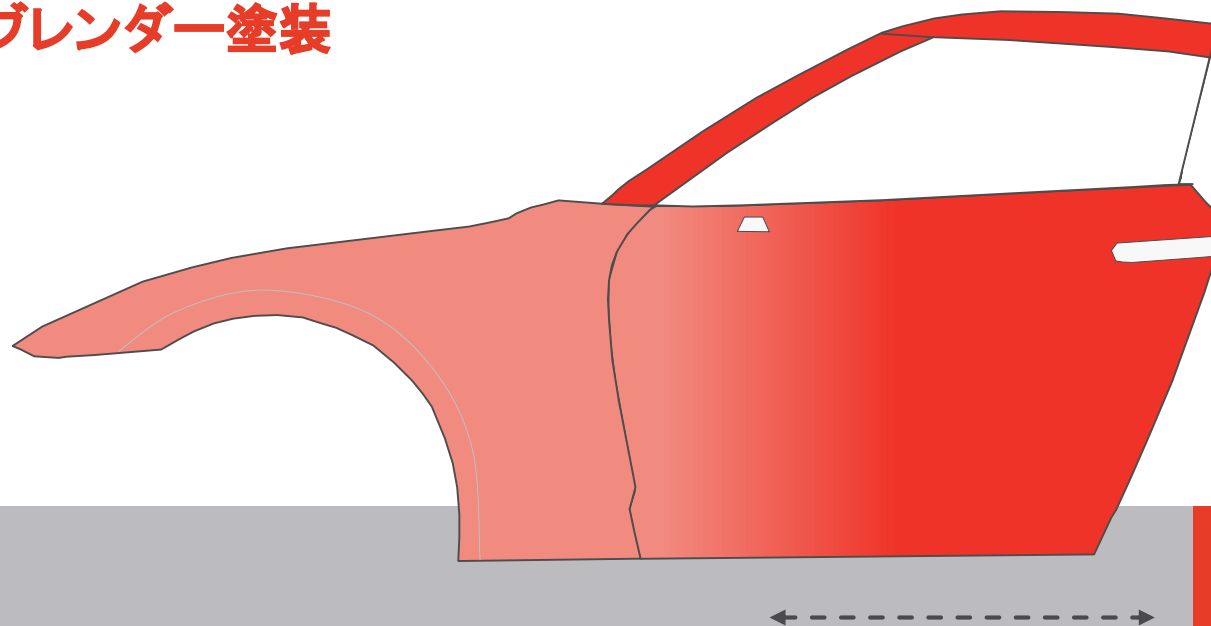
- WB2075アクティベータ5%混合済みカラーベースを交換パネル側から各コートを広げながらコート間フラッシュオフ無しで2コートボカシ塗装
- 艶が消える迄フラッシュオフ

ステップ 3 カラーベース塗装(2回目)



- WB2075アクティベータ5%混合済みカラーベースを交換パネル側から各コートを広げながら
- コート間フラッシュオフ無しで2コートボカシ塗装
- 1回目のカラーベースボカシ塗装部より広げて塗装する
- 艶が消える迄フラッシュオフ (強制乾燥： 10-15分/60℃)

ステップ 4 隣接パネルへのブレンダー塗装

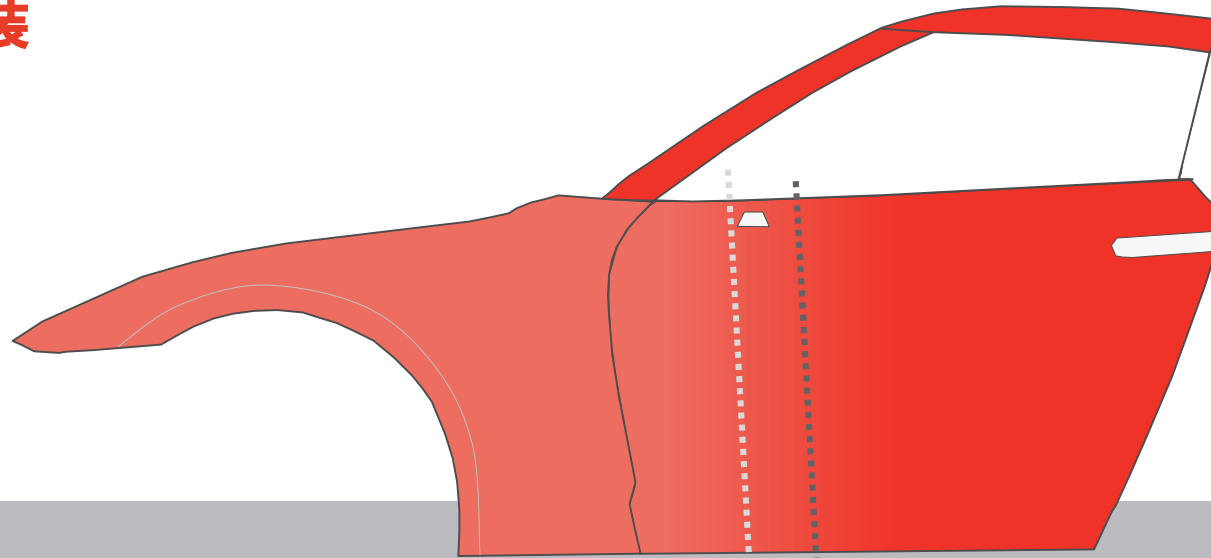


- ブレンダー塗装 - WB2091
- 注意: 高温・低湿条件の場合、ブレンダーは隣接パネル全体に塗装する。

注意: 高温・低湿条件でのブレンダーの使用タイプ

- WB2091
- WB2091 + WB2045
- WB2093
- WB2093 + WB2045

ステップ 5 パールベース塗装

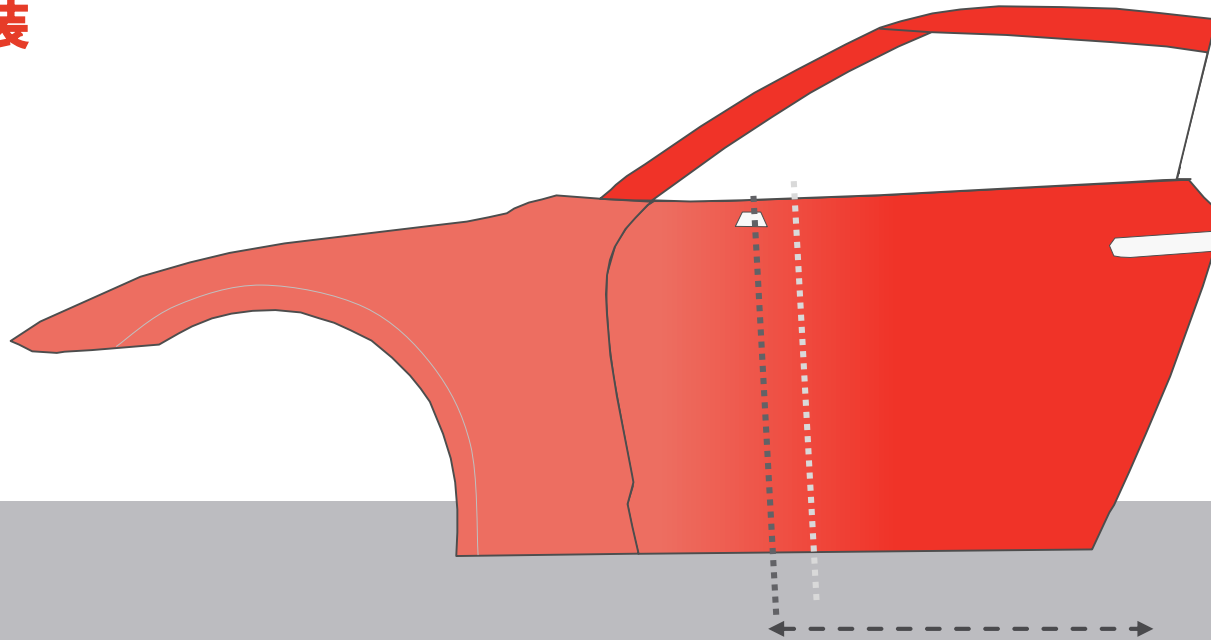


← 1 →

← 1.5 →

- 交換パネル側から各コートをやや広げながらコート間フラッシュオフ無しで1.5コートボカシ塗装。
- カラーベースボカシ塗装部より広げて塗装する

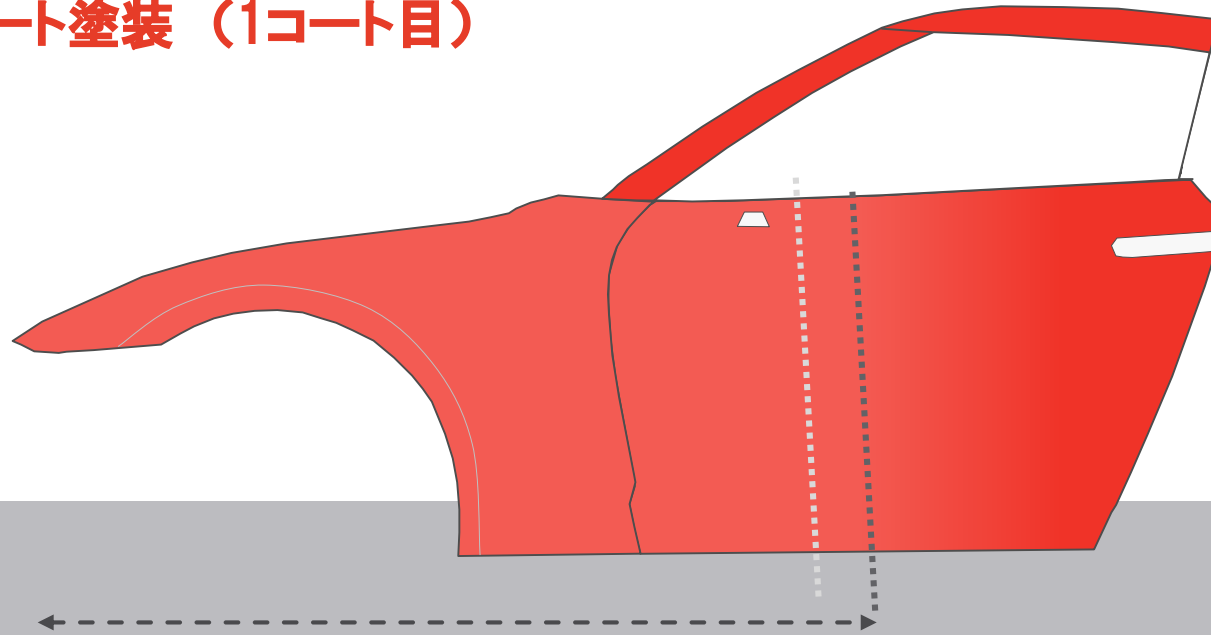
ステップ 6 クリアーコート塗装



- ボカシ部分の外側からパールベースボカシ際を若干越えて1コートボカシ塗装
- カラークリアーコート塗装の前に通常のクリアーコートを塗装

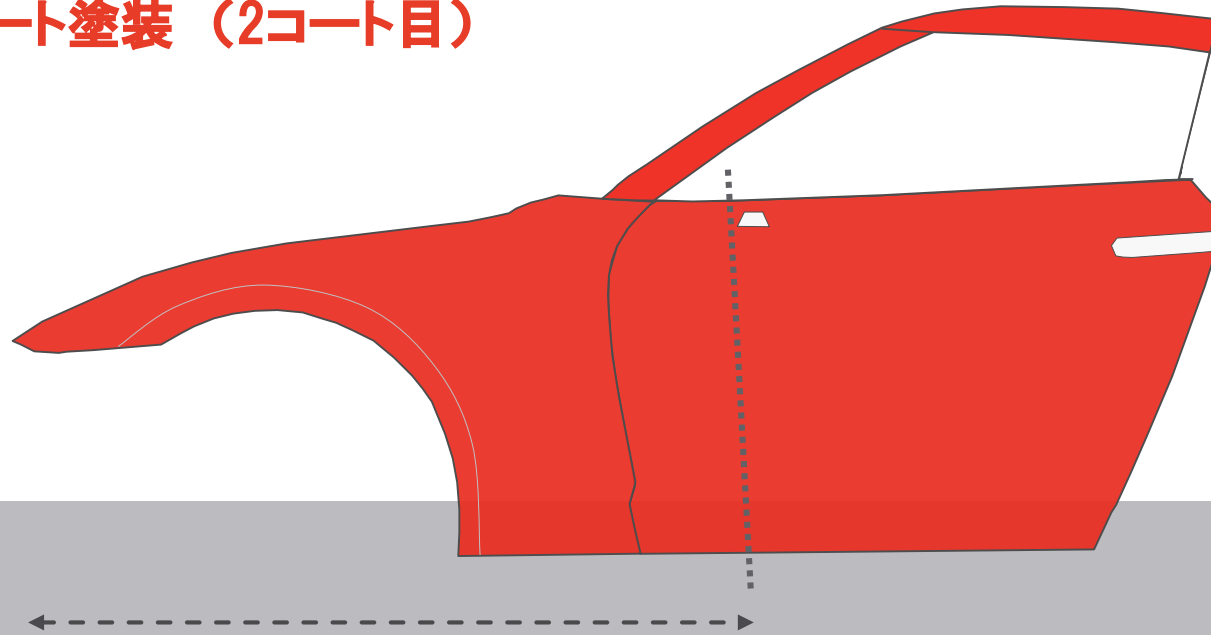
ステップ 7

カラークリヤーコート塗装（1コート目）



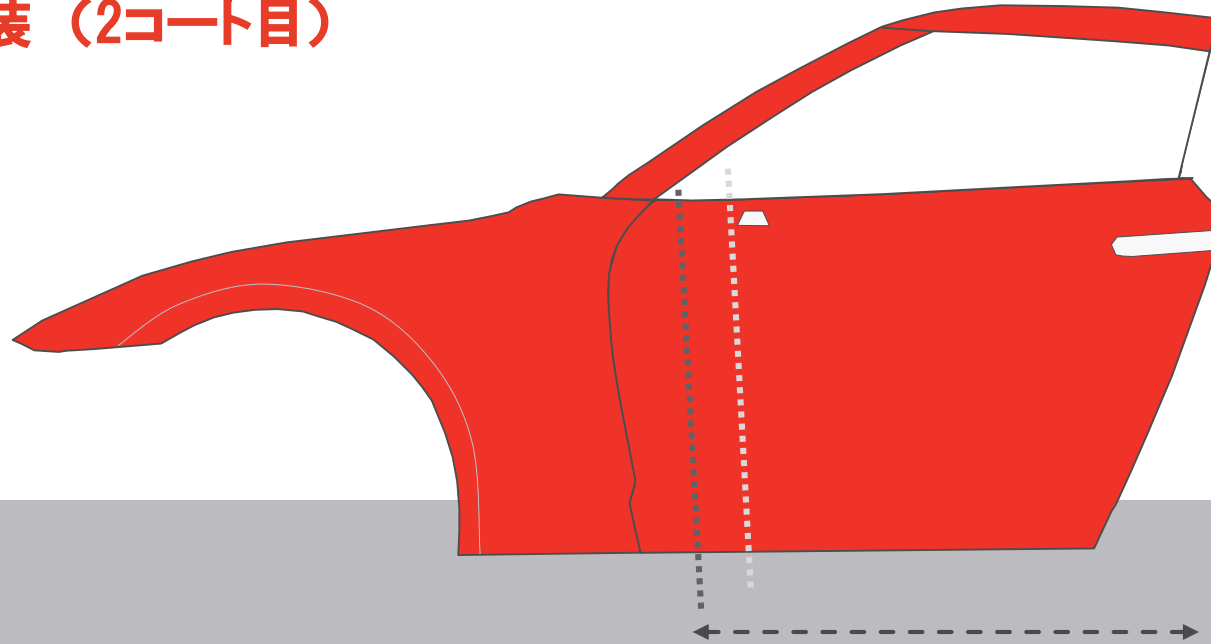
- 交換パネル側からパールベースボカシ際を若干越えて1コートボカシ塗装

ステップ 8 カラークリヤーコート塗装（2コート目）



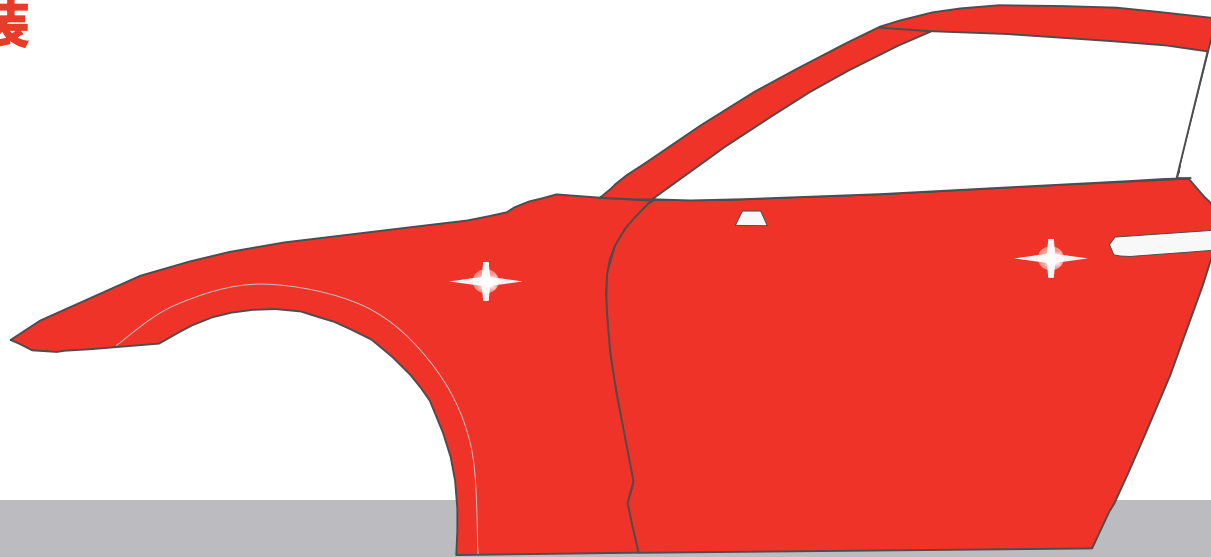
- 2コート目はカラーベースボカシ際と同じ範囲に1コートボカシ塗装
- トリガーは常に握り ボカシ部に向けて弧を描くように塗装

ステップ 9 クリアーコート塗装（2コート目）



- ボカシ部分の外側からカラークリアーボカシ部を馴染ませる様に1コートボカシ塗装
- カラークリアーボカシ部と完全に馴染む範囲まで塗装する。
- フラッシュオフ後に強制乾燥

ステップ 10 クリアーコート塗装



- 中研ぎ研磨後にクリアーコートを1コート塗装
- 強制乾燥

•【オプション】

クリアー塗装2コート目を塗装後、十分にフラッシュオフさせた後、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。(通常よりも膜厚が厚くなる為、フラッシュオフ・乾燥時間共に長く取る事。)

カラーベース

- オーバースプレーを避ける為、スプレーガンをボカシ側へ向けずに塗装するまた、必要に応じて隣接パネルをマスキングする。
- カラーベースは2回に分けて塗装する。
- 必要に応じてタッククロスでオーバーミストを丁寧に除去すること タッククロスでオーバーミストを除去できない場合はP2000-P3000で丁寧にサンディングし除去する。

カラークリヤー

- カラークリヤーとクリヤーは同じクリヤーを使用する。
- カラークリヤーガン距離を余り近づけて塗装しない
- 次に塗装するクリヤーコートが平滑になるように、カラークリヤー2コート目塗装後のフラッシュタイムは取らない。
- 中研ぎはP1500相当で軽くサンディングを行う事。
(カラークリヤー部の色味が変化する為、必要以上にサンディングしない事)

CROMAX IS AN AXALTA COATING SYSTEMS BRAND

