

Autowave Mazda 46G

オートウェーブ マツダ 46G

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

マツダ 46G



マツダ 46G は、マツダの塗装技術の 1 つで、強い光輝感が特徴の塗色となっています。
 この塗色の光輝感を再現するためには、薄く塗装されたベースコートの上に、さらに 2-3 回ミストコートし、光輝感を調整する必要があります。

以下のステップは、新車と同等の光輝感を得るために必要な作業です。

ベースコート前の下地処理

この塗色の下地処理は、新車と同様の光輝感を再現するため重要です。
 ムラの発生を防ぐために、通常より細かい番手 P1500 または P2000 でサンディングする必要があります。

サフェーサー(カラービルドプラス ブラック)のサンディング:

サフェーサー表面の肌が完全になくなるように、最終番手 P1000 以上でサンディングします。

ボカシエリアの下地処理:

旧塗膜の肌が完全になくなるように P1500 以上でサンディングし、その後脱脂洗浄します。
 ベースコート塗装前に、MM666 と MM600 を 60:40 で混合したアンダークリヤーを 1 回塗装し、完全に艶が引くまで乾燥させます。

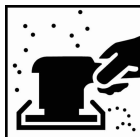
サンディング

サフェーサーエリア



最終仕上げ番手 P1000 以上
 - サンディング開始は P500 - P800 を使用することができます。
 - サフェーサー表面の肌を完全に除去します。

ボカシエリア



最終仕上げ番手 P1500 以上
 - サンディング開始は P1000 - P1200 を使用することができます。
 - 旧塗膜の肌を完全に除去します。

脱脂



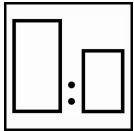
脱脂洗浄: アンダークリヤー塗装前に脱脂剤にて塗膜の不純物を除去してください。

Autowave Mazda 46G

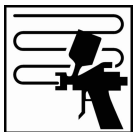
オートウェーブ マツダ 46G

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

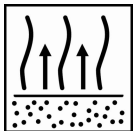
アンダークリヤーの塗装



100 MM 666 と MM 600 を 60:40 で混合したアンダークリヤー
 20 アクティベーターWB



補修エリアへ薄く均一に 1 回塗装します。



完全に艶が引くまで十分にフラッシュオフタイムを取ります。

ベースコートの塗装



100 オートウェーブ 2.0 マツダ 46G
 20 アクティベーターWB

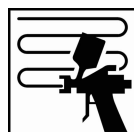


メジャースティック No.14 を使用

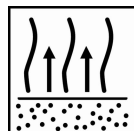


スプレーガン口径:
 1.3mm

スプレー圧力:
 1.7 bar (手元圧力)
 HVLP は最大 0.6-0.7 bar (エアーキャップにて)



ベースコートアプリケーション:
 2 回ウェットコート + 1 回ドロップコート



各コート間のフラッシュオフ:
 完全に艶が引けるまで

クリヤーコートまでのセッティング:
 完全に艶が引けて乾燥するまで

Autowave Mazda 46G

オートウェーブ マツダ 46G

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

色の確認

メタリックの粗さと光輝感は車両の生産工場やモデルによって異なる場合があります。従って、P1000 以上でサンディングしたカラービルドプラス ブラック 4 枚を準備し、スプレーアウトパネルを作成して事前に色の確認をすることを推奨します。

アンダークリヤー塗装:

上記下地処理した 4 枚のパネルを並べ、アンダークリヤーを塗装して乾燥させます。

その後、TDSに従って 4 枚全てにベースコート塗装します。(注意)パネルは別々に塗装しないでください。

- 1 枚目:

裏面に No. 1 と記入して取り外します。

- 2 枚目:

希釈済みベースコートにアクティベーターWB を 200%追加します。

スプレーガン距離をやや広く取って、残り 3 枚全てのパネルに 1 回ミストコートします。

3 枚中 1 枚を取り外し、裏面に No. 2 と記入します。

- 3 枚目:

上記希釈済みベースコートを、同様に残りの 2 枚へ 1 回ミストコートします。

2 枚中 1 枚を取り外し、裏面に No.3 と記入します。

- 4 枚目:

上記希釈済みベースコートを、同様に残りの 1 枚へ 1 回ミストコートします。

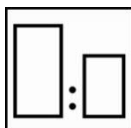
最後の 1 枚を取り外し、裏面に No.4 と記入します。

ベースコート終了後、常温又は 10 分/60°Cで十分に乾燥させ、その後クリヤーコートします。

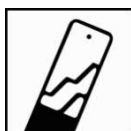
注意:

スプレーアウトパネルを作成した塗装方法と同じ塗装方法で実車を塗装してください。

光輝感調整ミストコート



100 希釈済みオートウェーブ 2.0 マツダ 46G
 200 アクティベーターWB

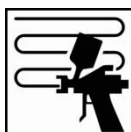


メジャースティックを使用(スケールでの計量も可)



スプレーガン口径:
 1.3 mm

スプレー圧力:
 1.7 bar(手元圧力)
 HVLP は最大 0.6 - 0.7 bar(エアークラップにて)



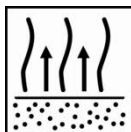
光輝感調整のミストコート: 1 - 3 回

- スプレーガン距離をやや離し、塗り過ぎに注意しながら均一に塗装します。
- 塗料の粘度が低いいため、1 コート毎にスプレーガンを振って塗料を攪拌してください。

Autowave Mazda 46G

オートウェーブ マツダ 46G

FOR PROFESSIONAL USE ONLY



各コート間のフラッシュオフ:
 完全に艶が引くまで

クリヤーコートまでのセッティング:
 10分/60°C



塗り重ね可能製品：シッケンズ クリヤーコート
 - TDS に従って、1 コート目は薄く均一に塗装します。



適切な安全保護具を使用してください。
 アクゾノーベルコーティングではフレッシュエアーマスクの使用を推奨します。

ポイント

下地処理について:

46G の下地処理はこの TDS で推奨している手順で行い、平滑でスムーズに仕上げる必要があります。被塗物表面が平滑ではなかったり、粗いペーパー傷が残っていると新車と同様の仕上がりが得られなくなります。特にベースコートのボカシエリアは肌や傷が目立ちやすくなります。

従って、新車本来の光輝感を再現するために、この TDS に記載されているペーパー番手を使用してください。

下地処理とアンダークリヤー:

サフェーサーエリアは最終番手 P1000 以上でサンディングし、肌を完全に除去します。

ボカシエリアの旧塗膜は、P1500 以上のペーパーで肌を完全に除去します。脱脂洗浄及びタッククロスでダストを除去した後、MM 666 と MM 600 を混合したアンダークリヤーを 1 回塗装します。この時、アンダークリヤーは 1 枚のフィルムになるように均一に薄く塗装する必要があります。

ベースコートの塗装:

ベースコート塗装時は、各コート間フラッシュオフタイムを充分に取り、艶が引くまで完全に乾燥させます。

光輝感を調整するためのミストコートは、エア圧力を下げずに塗装してください。

広い面積にベースコートを塗装する場合は、クロスコートが有効です。

クリヤーコートの 1 回目は厚塗りをせず、各クリヤーコートの TDS に従って塗装してください。

アクゾノーベルコーティング株式会社 自動車補修塗料事業部
 東京都国立市泉 4 丁目 8 - 7
 Tel : 042 - 843 - 0081

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

IMPORTANT NOTE The information in this data sheet is not intended to be exhaustive and is based on the present state of our knowledge and on current laws: any person using the product for any purpose other than that specifically recommended in the technical data sheet without first obtaining written confirmation from us as to the suitability of the product for the intended purpose does so at his own risk. It is always the responsibility of the user to take all necessary steps to fulfill the demands set out in the local rules and legislation. Always read the Material Data Sheet and the Technical Data Sheet for this product if available. All advice we give or any statement made about the product by us (whether in this data sheet or otherwise) is correct to the best of our knowledge but we have no control over the quality or the condition of the substrate or the many factors affecting the use and application of the product. Therefore, unless we specifically agree in writing otherwise, we do not accept any liability whatsoever for the performance of the product or for any loss or damage arising out of the use of the product. All products supplied and technical advices given are subject to our standard terms and conditions of sale. You should request a copy of this document and review it carefully. The information contained in this data sheet is subject to modification from time to time in the light of experience and our policy of continuous development. It is the user's responsibility to verify that this data sheet is current prior to using the product.

Brand names mentioned in this data sheet are trademarks of or are licensed to AkzoNobel.

Head Office

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscr.com