

Mazda 51K ロジウムホワイトプレミアムメタリック

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

用途

マツダ 51K ロジウムホワイトプレミアムメタリック、オートベースプラス 3 ステージベースコートペイントシステムです。

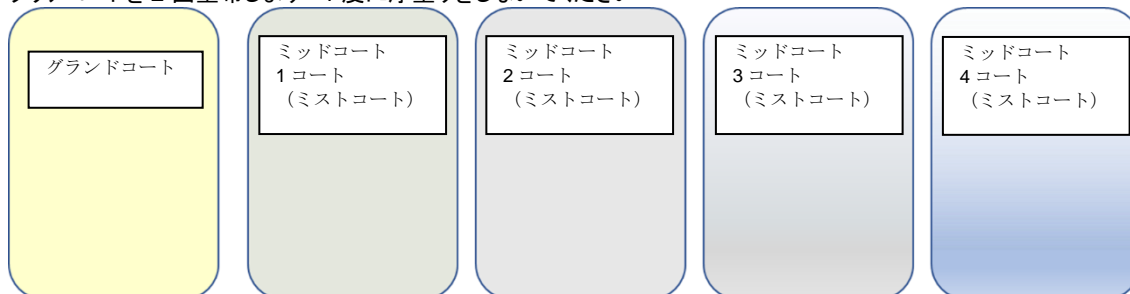
1. レイヤー1 グラウンドコート
2. レイヤー2 ミッドコート/エフェクトカラー
3. クリヤーコート



スプレーアウトパネルでの色の確認

この塗色は以下のマトリクスに従って複数枚のスプレーアウトパネルを作成し色の確認を行う必要があります。最初にレイヤー1(以下、グラウンドコート)を色が隠蔽するまで塗装します。ミッドコートは各コート間のフラッシュオフタイム十分取りながら 2-5 回塗装します。正しい色合わせ方法は以下の通りです。

1. スプレーアウトパネルの裏面に、塗布するミッドコートの回数を記入します
2. スプレーアウトパネルを必要な枚数(通常 3~5 枚)に均等に配置します
3. 下塗り塗装 CBP002 を塗布します
4. ベースコートの TDS に従って、色が隠蔽するまでグラウンドコートを塗布し、適切に乾燥させます
5. ミッドコート 2~5 回スプレーアウトしたパネルを作成します
***ミッドコートは、ミストコートで塗布してください**
6. クリアコートを塗布する前に、25°C15-20 分のフラッシュオフタイムをとります
7. クリアコートを塗布する前に、パネルの一部をマスキングして最終的なベースコートの色(クリアコートなし)を確認し、修理工程で色を確認できるようにしてください
8. クリアコートを 2 回塗布します 1 度に厚塗りをしないでください



***ミッドコートは、2 ステージのメタリックカラーでミストコートを塗る要領で塗布します。**

オペレーターはこのスプレーアウトサンプルを使用してミッドコートの塗装回数を決定することができます

- 各パネルには予めミッドコートの塗装回数を記入しておきます
- 各パネルは別々に塗装してはいけません
- 温度、湿度、スプレーガンによって塗布が異なるため、ミッドコートの塗布回数に影響を与える可能性があります

使用できる被塗物

- 全ての旧塗膜
- 全てのシッケンズプライマーサフェーサー類(ウォッシュプライマー1KCFを除く)

Mazda 51K ロジウムホワイトプレミアムメタリック

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

被塗物の前処理



カラービルドプラス(サンディング仕様)エリア

最終番手 P600

- 最初に P320-P400 でサンディングを行い、次に P500 で仕上げてください
- ドライサンディングのサンディングステップは 100 番手以内を推奨します
- 下地作業の詳細につきまして TDS S8.06.02 を参照ください



ベースコートのボカシエリア

最終番手 P1000

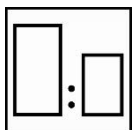
- サンディング開始は P600-P800 を使用することができます
- ボカシエリアのサンディングステップは 200 番手以内を推奨します
- 下地作業の詳細につきまして TDS S8.06.02 を参照ください



被塗物の洗浄

ディグリーサーM600 を使用して、塗膜表面の不純物を除去します

グラウンドコート



- 100 オートベースプラス MAZ51K グラウンドコート(レイヤー1)
- 50 プラスリデュサーミディアム/スロー



メジャースティック No.1 を使用

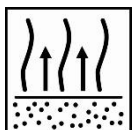


スプレーガンセットアップ:
 1.3 -1.4 mm

エアー圧力:
 1.7-2.0bar (手元圧力)
 HVLP 最大 0.6-0.7 bar (エアーキャップ)



色が隠蔽するまで塗装します

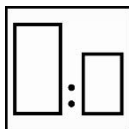


各コート間およびミッドコート前は塗膜が乾燥するまで十分にフラッシュオフタイムを取ります

Mazda 51K ロジウムホワイトプレミアムメタリック

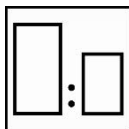
FOR PROFESSIONAL USE ONLY

アンダークリヤーとブレンドボカシ塗装



アンダークリヤー
 100 Q070
 50 プラスリデュサーミディアム/スロー

Note: ミッドコートの小さなメタリックがきれいに並ぶように、平滑な塗面が必要です

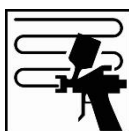


ブレンドボカシ塗装:
 100 希釈済みグランドコート
 50 希釈済みアンダークリヤー

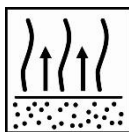


スプレーガン口径:
 1.3-1.4mm

スプレー圧力:
 1.7 -2.0bar (手元圧力)
 HVLP は最大 0.6-0.7 bar (エアークャップにて)



ブレンドボカシ塗装をすることで、ボカシ部分がスムーズで曇りのないものになります



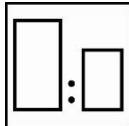
各コート間およびミッドコート前は塗膜が乾燥するまで十分にフラッシュオフタイムを取ります

Mazda 51K ロジウムホワイトプレミアムメタリック

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

ミッドコート

ミッドコートの配合に重量でプラスリデュサーを加えることを推奨します



- 10 オートベースプラス MAZ51K ミッドコート(レイヤー2)
- 200 プラスリデュサーミディアム/スロー



スプレーガンセットアップ:

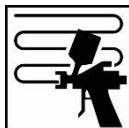
エア圧力:

RP スプレーガン 1.3 mm

2.0 bar (手元圧力)

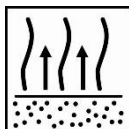
ミッドコートに最適な霧化のために吐出量を調整します

ミッドコートは、2 ステージのメタリックカラーでミッドコートと同じ方法で塗装する必要があります



選択したスプレーアウトパネルと同じ回数ミッドコートを塗装します

クリアコートを塗る前にクリアーコートを塗っていないスプレーアウトパネルを使用して正しい色のマッチングを確認します

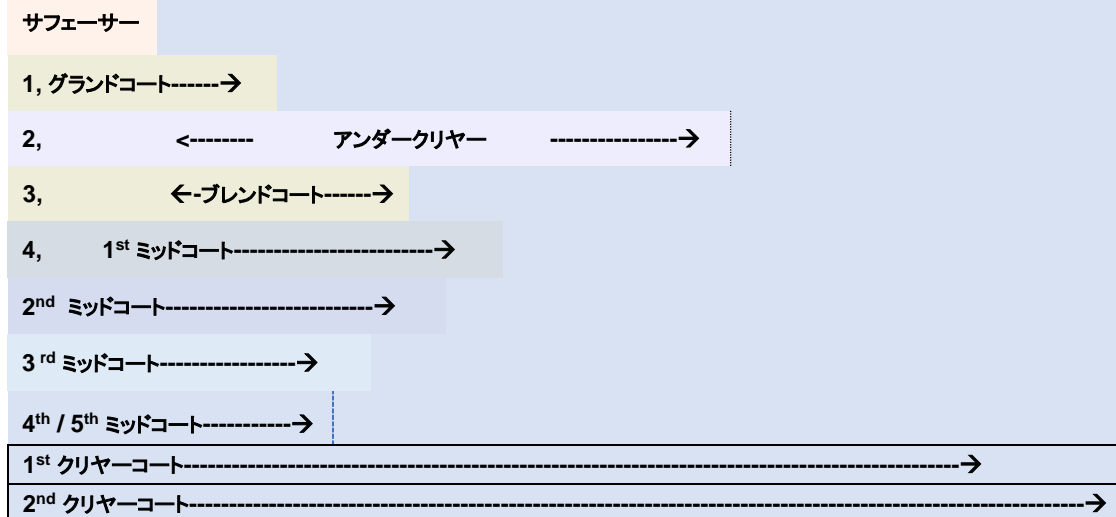


各コート間およびクリアーコート前は塗膜が完全に乾燥するまで十分にフラッシュオフタイムを取ります

Mazda 51K ロジウムホワイトプレミアムメタリック

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

補修工程



- 1, グランドコートを隠蔽するまで塗装しスムーズにボカシ塗装をします
- 2, アンダークリヤー平滑に塗装しま。
- 3, ブレンドコートを使用してボカシ際をスムーズにします
- 4, ブレンドコートよりも広くミッドコートを塗装します

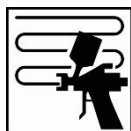
ミッドコートの最初の層の内側に 2nd コート以降をアウトサイドインで塗装する必要があります

-エフェクトコートは、2 ステージのメタリックカラーでミストコートと同じ方法で塗装する必要があります
 ミッドコートは、距離を離して薄く塗り重ねてください

-各コート間およびクリヤーコート前は塗膜が完全に乾燥するまで十分にフラッシュオフタイムを取ります

-クリアコートを塗布する前に、適切なタッククロスでオーバーミストを除去してください

クリヤーコート



各クリヤーコートの TDS を参照してください



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
 詳細な情報は SDS を参照してください

Mazda 51K ロジウムホワイトプレミアムメタリック

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

注意点:

-Layer1 (グラウンドコート)を通常のオートベースプラスのソリッドカラーとして混合して塗布します

-レイヤー1 がなじむようにするブレンド塗装をします

-レイヤー2(ミッドコート)は、レイヤー1 と混合比率が異なります(重量比で混合することをお勧めします)

-ミッドコートは塗りすぎず、ガン距離を話して薄く(ミストコート)塗り重ね、クリアコートの前に適切に乾燥させます

-塗装の技術や技能は塗装者によって異なるので、車の塗装者がスプレーアウトを塗装することをお勧めします

-クリアーコート前に必ずタッククロスを使用してください

-推奨クリアーコートを使用してください

-クリアーコートを1度に塗り過ぎないでください

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 Akzo Nobel.

Head Office

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