

## 2016年3月14日ホームページの変更内容

## ①ベースコートNo.2010のTOPページの「シンナーの選定」

	混合比率「シンナー」
メタリック・パール仕様	80～100→90～120
3コートカラーベース仕様	60～80→60～100

## ②ベースコートNo.2010のTOPページの「希釈率(重量比)」

## 【画像】シンナーの比率を90～100→90～120

「シンナーの希釈率は通常時90～100%が目安です。(塗料粘土の関係から100%の希釈までが可能です)」  
→「シンナーの希釈率は通常時90～120%が目安です。」に変更

## ③ベースコートNo.2010のメタリック・2コートパールブロック塗装標準仕様

作業工程	シンナーの混合比率	エア圧(Mpa)	吐出量(回転)	ガン距離(cm)
カラーベースの捨て吹き	【画像】90～100→90～120	変更なし	3.5→3.0～3.5	20→15～20
カラーベースの色決め	-	0.15～0.18→0.15～0.20	3.5→3.0～3.5	変更なし
ムラ取り	-	0.15→0.1～0.15	2.5→2.0～2.5	変更なし

## ④ベースコートNo.2010のメタリック・2コートパールボカシ塗装標準仕様

作業工程	シンナーの混合比率	エア圧(Mpa)	吐出量(回転)	ガン距離(cm)
カラーベースの捨て吹き	【画像】90～100→90～120	0.15～0.18→0.15～0.20	3.5→3.0～3.5	20→15～20
カラーベースの色決め	-	0.15～0.18→0.15～0.20	3.5→3.0～3.5	変更なし
カラーベースのボカシ・ムラ取り	-	変更なし	2.5→2.0～2.5	20→15～20

## ⑤ベースコートNo.2010の3コートパールブロック塗装標準仕様

作業工程	シンナーの混合比率	エア圧(Mpa)	吐出量(回転)	ガン距離(cm)
カラーベースの捨て吹き	【画像】60～80→60～100	0.15～0.18→0.15～0.20	3.5→3.0～3.5	変更なし
カラーベースの色決め	-	0.15～0.18→0.15～0.20	3.5→3.0～3.5	変更なし
パールベース	-	0.15→0.15～0.20	変更なし	変更なし

## ⑥ベースコートNo.2010の3コートパールボカシ塗装標準仕様

作業工程	シンナーの混合比率	エア圧(Mpa)	吐出量(回転)	ガン距離(cm)
カラーベースの捨て吹き	【画像】60～80→60～100	0.15～0.18→0.15～0.20	3.5→3.0～3.5	20→15～20
カラーベースの色決め	-	0.15～0.18→0.15～0.20	3.5→3.0～3.5	変更なし
にごりパールベース	-	0.15～0.18→0.15～0.20	変更なし	変更なし
パールベース(ボカシ)	-	変更なし	3.5→2.0～2.5	変更なし
クワイヤーボカシ	-	0.05～0.1→0.05→0.15	変更なし	変更なし