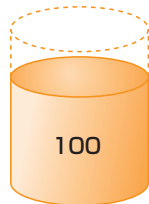
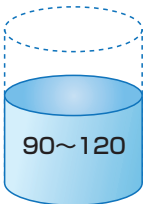


2. メタリック・2コートパールブロック・ボカシ塗装標準仕様 (ボカシ塗装は の部分を参照)

作業工程	作業内容	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	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <div style="background-color: #f4a460; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">カラーベース</div>  <p>100</p> </div> <div style="text-align: center;">+</div> <div style="text-align: center;"> <div style="background-color: #66b3ff; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">シンナー</div>  <p>90~120</p> </div> </div> <p>(1) SVフィラーあるいはSPフィラーのエッジ部分の捨て塗り。 (2) パターンを1/2~2/3重ねで薄く均一に塗装する。 (※SPフィラー部分よりやや広めに、薄く均一に塗装する。) *オーバーミストはタッククロスでふきとる。 (3) ゴミなどの不具合が発生した場合は、乾燥後に(空研ぎ) #1000以上のペーパーで研磨する。</p>	0.15~0.18	3.0~3.5	15~20
カラーベースの色決め	<p>パターンを2/3~3/4重ねで、ツヤがでるように隠蔽するまで均一に塗装する。 (塗重ねは指触乾燥を待ってから行う。) *オーバーミストはタッククロスでふきとる。</p>	0.15~0.2	3.0~3.5	15
ムラ取り	<p>色決め時よりスプレーガンを離して、半ツヤ程度にパターンを2/3~3/4重ねで、1~2回塗装する。 *オーバーミストはタッククロスでふきとる。</p>	0.1~0.18	2.0~3.5	15~20
カラーベースのボカシ・ムラ取り	<p>色決め時よりスプレーガンを離して、パターンを2/3~3/4重ねで、半ツヤ程度に塗る。ボカシ際がないようになじませながら塗り拡げる。 *オーバーミストはタッククロスでふきとる</p>	0.1~0.18	2.0~3.5	15~20
セッティング	<p>(1) 常温乾燥(指触乾燥まで) (2) 目安は20℃で10分程度</p>			
クリヤー塗装*	<p>(1) 捨て塗り(必ず必要としない) 薄く均一に塗装する。 (2) 仕上げ塗り 指触乾燥を確認後2回塗り、肌を整える。 (クリヤーと硬化剤の調合比率はP15参照)</p>	0.2~0.22	3.5~4.0	10~15
クリヤーボカシ	<p>2段ボカシ。 1回目…カップに残ったクリヤーの30%~50%のシンナーで希釈。 2回目…さらに残量の50%程度シンナーで希釈。</p>			
乾燥	<p>各クリヤーの指定乾燥条件。 (クリヤーの乾燥条件はP15参照)</p>			
磨き仕上げ	<p>ゴミ・ブツ・肌荒れ部は#1500~#2000のペーパーで磨き、コンパウンドで肌を整える。</p>			

*クリヤー塗装・乾燥および磨き仕上げはP5, 6, 7も同じ作業を行います。