

【別紙】変更内容

①クリヤーコートのTOPページ「スプレーガンの標準条件」

「S.COAT No.2012スプレーガンを使用してください。  
吐出量(開き回転数)は2回～3回、吐出圧力(MPa)0.15～0.25(トランスフォーマー)、スプレーガン距離は10～25cm、パターン幅は全開が目安です。」  
→「スプレーガンはS.COAT No.2010、S.COAT No.2010、ATOM S.Cを推奨いたします。  
吐出量(開き回転数)は3～4回、吐出圧力(MPa)0.2～0.22、スプレーガン距離は10～15cm、パターン幅は全開が目安です。」に変更

②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	90～120→90～130

③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90～120→90～130  
「シンナーの希釈率は通常時90～120%が目安です。」→「シンナーの希釈率は通常時90～130%が目安です。」に変更

④HP内の推奨ガンの説明

「※スプレーガンはS,COAT No.2010またはNo.2012の口径1.3mmを推奨いたします。」  
→「※スプレーガンはS,COAT No.2010またはNo.2012の口径1.3mm、ATOM S.C 1.2mmを推奨いたします。」に変更

⑤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	作業内容	エア一圧(Mpa)	吐出量(回転)
カラーベースの捨て吹き	-	-	(ATOM S.Cガン2.0～2.5)を追加
カラーベースの色決め	パターン2/3→パターン2/3～3/4	-	(AT2.0～2.5)を追加
ムラ取り	-	0.1～0.15→0.1～0.18	2.0～2.5→2.0～3.5 (AT2.0～3.0)を追加
クリヤー	-	-	3.5→3.5～4.0 (AT3.0～3.5)を追加

⑥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	作業内容	エア一圧(Mpa)	吐出量(回転)
カラーベースの捨て吹き	-	-	(ATOM S.Cガン 2.0～2.5)を追加
カラーベースの色決め	パターン2/3→パターン2/3～3/4	-	(AT2.0～2.5)を追加
カラーベースのボカシ・ムラ取り	-	0.1～0.15→0.1～0.18	2.0～2.5→2.0～3.5 (AT2.0～3.0)を追加
クリヤー	-	-	3.5→3.5～4.0 (AT3.0～3.5)を追加
クリヤーボカシ	-	-	(AT1.0～1.5)を追加

⑦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	作業内容	エア一圧(Mpa)	吐出量(回転)
カラーベースの捨て吹き	-	-	(ATOM S.Cガン 2.0～2.5)を追加
カラーベースの色決め	パターン2/3→パターン2/3～3/4	-	(AT2.0～2.5)を追加
パールベース	【画像】シンナーの混合率 90～100→90～130	-	2～3→2～3.5 (AT2.0～2.5)を追加
クリヤー	-	-	3.5→3.5～4.0 (AT3.0～3.5)を追加

⑧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	作業内容	エア一圧(Mpa)	吐出量(回転)
カラーベースの捨て吹き	-	-	(ATOM S.Cガン 2.0～2.5)を追加
カラーベースの色決め	パターン2/3→パターン2/3～3/4	-	(AT2.0～2.5)を追加
にごりパールベース	-	-	2～3→2.0～3.5 (AT2.0～2.5)を追加
パールベース(ボカシ)	【画像】シンナーの混合率 90～100→90～130	0.1～0.15→0.1～0.18	2.0～2.5→2.0～3.5 (AT2.0～2.5)を追加
クリヤー	-	-	3→3.5～4.0 (AT3.0～3.5)を追加
クリヤーボカシ	-	0.05～0.15→0.05～0.1	(AT1.0～1.5)を追加