

S.COAT No.2015 ECO ベースの塗装仕様

目 次

	P
1-1. 1 コートソリッドのブロック塗装標準仕様	1
1-2. 1 コートソリッドのボカシ塗装標準仕様	2
2-1. メタリック・2コートパールブロック塗装標準仕様	3
2-2. メタリック・2コートパールボカシ塗装標準仕様	4
3-1. 3 コートパールブロック塗装標準仕様	5
3-2. 3 コートパールボカシ塗装標準仕様	6
4-1. カラークリヤー系(マツダ46Vなど)のブロック塗装標準仕様	7
4-2. カラークリヤー系(マツダ46Vなど)のボカシ塗装標準仕様	8
5-1. メッキ調塗装系(P-110、46G)のブロック塗装標準仕様	9
5-2. メッキ調塗装系(P-110、46G)のボカシ塗装標準仕様	10

1-1. 1 コートソリッドのブロック塗装標準仕様

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	 <p>(1) SVフィラーあるいはSPフィラーのエッジ部分の拾い塗り。 (2) パターンを1/2 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。</p>	0.15~0.18	3.0	20
カラーベースの色決め	<p>(1) パターンを2/3 重ねで、ツヤがでるように隠蔽するまで均一に塗装する。(塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。) (2) ゴミなど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>	0.1~0.15	3.0	15
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>			
乾燥	<p>(1) 常温乾燥の場合…10℃で8時間、20℃で5時間、30℃で3時間が目安 (2) 強制乾燥…60℃で30分が目安</p>			
磨き仕上げ	<p>ゴミ・ブツ・肌荒れ部分は#1500~#2000のペーパーで磨き、コンパウンドで肌を整える。</p>			

- (1) ソリッドカラー1コート仕上げの場合、硬化剤は主剤100 に対し10~20 を混合してください(光沢を上げるには15~20を推奨します)。
(2) エロー、赤系、青系および黒の濃色の場合はクリヤー塗装をするか、SL-X(ソリッドバランサー)を3%添加してください。

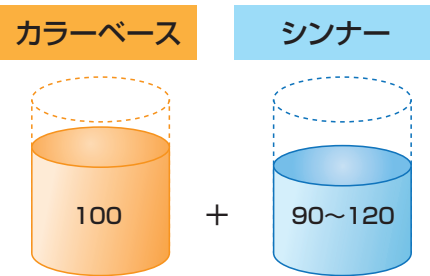
1-2. 1 コートソリッドのボカシ塗装標準仕様

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	 <p>(1) SVフィラーあるいはSPフィラーのエッジ部分の拾い塗り。 (2) パターンを1/2 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。</p>	0.15~0.18	3.0	20
カラーベースの色決め	<p>(1) パターンを2/3 重ねで、ツヤがでるように隠蔽するまで均一に塗装する。(塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。) (2) ゴミなど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>	0.1~0.15	3.0	15
ボカシ塗装	<p>2段ボカシ 1回目…カップに残った希釈塗料に30%~50%シンナーで希釈して塗装する。 2段目…さらに残量に50%程度シンナーで希釈して塗装する。</p>	0.1~0.15	2.5	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>			
乾燥	<p>(1) 常温乾燥の場合…10℃で8時間、20℃で5時間、30℃で3時間が目安 (2) 強制乾燥…60℃で30分が目安</p>			
磨き仕上げ	<p>ゴミ・ブツ・肌荒れ部分は#1500~#2000のペーパーで磨き、コンパウンドで肌を整える。</p>			

(1) ソリッドカラー1コート仕上げの場合、硬化剤は主剤100 に対し10~20 を混合してください(光沢を上げるには15~20を推奨します)。

(2) エロー、赤系、青系および黒の濃色の場合はクリアー塗装をするか、SL-X(ソリッドバランサー)を3%添加してください。

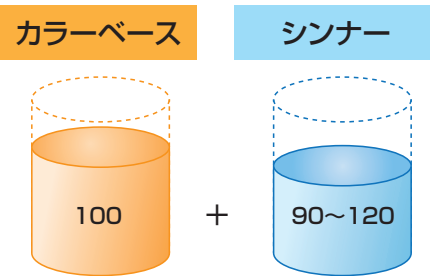
2-1. メタリック・2コートパールブロック塗装標準仕様

作業工程	作業内容	エア圧 (Mpa)	吐出量 (回転)	ガン距離 (cm)
カラーベースの捨て吹き	 <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
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>			
クリアー塗装*	<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回程塗装し、肌を整える。 (クリアーと硬化剤の調合比率は各クリアーを参照してください。)</p>	0.2~0.22	3.5~4.0	10~15
乾燥	各クリアーの乾燥条件を参照してください。			
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。 磨き作業後のクリアー膜厚は40μを目標に確保する。</p>			

※クリアー塗装・乾燥および磨き仕上げについては3-1、4-1、5-1の塗装標準仕様でも同じ作業を行います。

塗装の動画をYouTubeで公開しています。

2-2. メタリック・2コートパールのボカシ塗装標準仕様

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	 <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>色決めの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>			
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>			
クリアー塗装*	<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回程塗装し、肌を整える。 (クリアーと硬化剤の調合比率は各クリアーを参照してください。)</p>	0.2~0.22	3.5~4.0	10~15
クリアーボカシ	<p>2段ボカシ。 1回目…カップに残ったクリアーに30%~50%のシンナーで希釈して塗装する。 2回目…さらに残量に50%程度シンナーで希釈して塗装する。</p>			
乾燥	<p>各クリアーの乾燥条件を参照してください。</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。 磨き作業後のクリアー膜厚は40μを目標に確保する。</p>			

※クリアー塗装・乾燥および磨き仕上げについては3-2、4-2、5-2の塗装標準仕様でも同じ作業を行います。
 塗装の動画をYouTubeで公開しています。

3-1. 3 コートパールのブロック塗装標準仕様

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	 <p>(1) SVフィルターあるいはSPフィルターのエッジ部分の拾い塗り。 (2) パターンを1/2～2/3重ねで薄く均一に塗装する。 (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。 *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	15～20
カラーベース(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
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>			
パールベース	 <p>カラーベース塗装時よりスプレーガンを離して、パール感を確認しながらパターンを2/3～3/4重ねで、数回に分けて塗装する。 (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	2～3.5	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>			

※クリアー塗装は2-1.メタリック・2コートパールのブロック塗装標準仕様を参照して下さい(P-3)。

3-2. 3 コートパールのボカシ塗装標準仕様

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	 <p>(1) SVフィラーあるいはSPフィラーのエッジ部分の拾い塗り。 (2) パターンを1/2～2/3重ねで薄く均一に塗装する。 (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。 *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	15～20
カラーベース(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
カラーベース(ボカシ)	<p>2段ボカシ 1回目…カップに残った希釈塗料に30%～50%シンナーで希釈して塗装する。 2段目…さらに残量に50%程度シンナーで希釈して塗装する。</p>	0.1～0.15	2.5	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>			
にごりパールベース	 <p>※カラーベースのボカシ際よりやや広めに薄く1～2回塗装しボカシ目を消す。</p>			
パールベース色決めとボカシ	 <p>(1) 仕上げ塗り。 ※カラーベース塗装時よりスプレーガンを離して、パール感を確認しながらパターンを2/3～3/4重ねで、数回に分けて塗装する。 (塗重ねは指触乾燥を待ってから行う。) (2) ボカシ際がでないようになじませながら塗り広げる。 *オーバーミストはタッククロスでふきとる。</p>	0.15～0.2	2～3.5	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>			

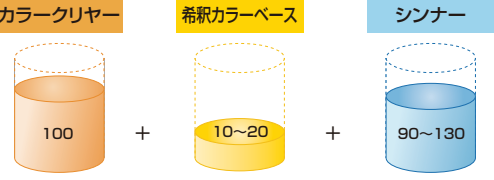
※クリアー塗装とクリアーボカシ塗装は2-2.メタリック・2コートパールのボカシ塗装標準仕様を参照して下さい(P-4)。

4-1. カラークリヤー系(マツダ46Vなど)のブロック塗装標準仕様

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	 <p>(1) SVフィラー或いはSPフィラーのエッジ部分の拾い塗り。 (2) パターンを2/3重ねで薄く均一に塗装する。 (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。 *オーバーミストはタッククロスでふきとる。</p> <p>●塗装のポイント(カラーサフェーサーの推奨) SVフィラーあるいはSPフィラー(グレー)にR-2を80:20の比率で塗装する。(カラーガイドの⑬カラーサフェーサー色見本例を参照)</p>	0.15~0.2	3.0~3.5	15~20
カラーベース(色決め)	<p>パターンを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>色決めの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。 *オーバーミストはタッククロスでふきとる</p>			
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>			
カラークリヤー	 <p>カラークリヤー調合にはアルミコントロールV(AL-V)とキャンディカラーを使用する(AL-1ではカラークリヤーの透明性が劣る)。</p> <p>カラーベース塗装時よりスプレーガンを離して、色目感を確認しながらパターンを2/3~3/4重ねで、数回に分けて塗装する。 (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	2~3.5	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>			

※クリヤー塗装は2-1.メタリック・2コートパールのブロック塗装標準仕様を参照して下さい(P-3)。

4-2. カラークリヤー系(マツダ46Vなど)のボカシ塗装標準仕様

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	 <p>(1) SVフィラー或いはSPフィラーのエッジ部分の拾い塗り。 (2) パターンを2/3重ねで薄く均一に塗装する。 (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。 *オーバーミストはタッククロスでふきとる。</p> <p>●塗装のポイント(カラーサフェーサーの推奨) SVフィラーあるいはSPフィラー(グレー)にR-2を80:20の比率で塗装する。(カラーガイドの③カラーサフェーサー色見本例を参照)</p>	0.15~0.2	3.0~3.5	15~20
カラーベース(色決め)	<p>パターンを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
カラーベースのボカシ・ムラ取り	<p>色決めの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。ボカシ際がでないようになじませながら塗り広げる。 *オーバーミストはタッククロスでふきとる</p>			
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>			
にごり塗装	 <p>※カラーベースのボカシ際よりやや広めに薄く1~3回塗装しボカシ目を消す。</p>			
カラークリヤー	<p>カラークリヤー調合にはアルミコントロールV(AL-V)とキャンディカラーを使用する(AL-1ではカラークリヤーの透明性が劣る)。</p> <p>カラーベース塗装時よりスプレーガンを離して、色目感を確認しながらパターンを2/3~3/4重ねで、数回に分けて塗装する。(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	2~3.5	15~20
カラークリヤー(ボカシ)	<p>ボカシ際がでないようになじませながら外側から内側へ塗り広げる方法でボカシ作業を行う。(通常の内側から外側でもボカシは可能ですが、より滑らかにボカシ作業を行うために有効です。) *オーバーミストはタッククロスでふきとる。</p>			
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>			

※クリヤー塗装とクリヤーボカシ塗装は2-2.メタリック・2コートパールのボカシ塗装標準仕様を参照して下さい(P-4)。

5-1. メッキ調塗装系 (P-110、46G) のブロック塗装標準仕様

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	<p>下地処理は特に細かい番手 #1000 以上を推奨します。粗い番手の場合メタリックの緻密感 (下地の影響でアルミの配列が不足します) が悪くなり、色が再現しにくくなります。</p> <p>P-110 のメッキ調塗装の場合ガンの口径を小さくする (0.8 ~ 1.0mm)。</p> <div style="text-align: center;"> </div> <p>(1) SV フィラーおよび SP フィラーのエッジ部分の拾い塗り。 (2) パターンを 3/4 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>	<p>メッキ調の場合 0.08 ~ 0.10</p> <p>46G の場合 0.10 ~ 0.15</p>	<p>メッキ調の場合 2.0 ~ 2.5</p> <p>46G の場合 2.5 ~ 3.0</p>	15 ~ 20
カラーベースの色決め	<p>パターンを 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> <p>● 塗装のポイント メッキ調塗装系はメタリックの緻密さがポイントで、通常のメタリックよりもウェットで薄く塗重ねることが重要です。 各塗装の際十分にエアブローしてシンナーを確実に飛ばしてください。また緻密さを維持するために戻りムラ防止に硬化剤を入れることを推奨します。シンナー希釈率は 150% ~ 200% にします。</p>	<p>メッキ調の場合 0.10 ~ 0.12</p> <p>46G の場合 0.12 ~ 0.18</p>	<p>メッキ調の場合 2.0 ~ 2.5</p> <p>46G の場合 3.0 ~ 3.5</p>	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
セッティング	<p>(1) 常温乾燥 (指触乾燥まで) (2) 目安は 20℃ で 15 分以上</p>			

※ クリヤー塗装は 2-1. メタリック・2 コートパール のブロック塗装標準仕様を参照して下さい (P-3)。
(ただしクリヤーの捨て塗りを推奨します)。

5-2. メッキ調塗装系 (P-110、46G) のボカシ塗装標準仕様

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	<p>下地処理は特に細かい番手#1000以上を推奨します。粗い番手の場合メタリックの緻密感(下地の影響でアルミの配列が不足します)が悪くなり、色が再現しにくくなります。</p> <p>P-110のメッキ調塗装の場合ガンの口径を小さくする(0.8~1.0mm)。</p> <div style="text-align: center;"> <p>カラーベース 100 + 硬化剤 5~10 + シンナー 150~200</p> </div> <p>場合によって、色決め部分からボカシ際までアルミコントロール剤を150%~200%希釈して塗装する。</p> <p>(1) SVフィラーおよびSPフィラーのエッジ部分の拾い塗り。</p> <p>(2) パターンを3/4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。)</p> <p>*オーバーミストはタッククロスでふきとる。</p> <p>(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>	<p>メッキ調の場合 0.08~0.10</p> <p>46Gの場合 0.10~0.15</p>	<p>メッキ調の場合 2.0~2.5</p> <p>46Gの場合 2.5~3.0</p>	15~20
カラーベースの色決め	<p>パターンを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。)</p> <p>*オーバーミストはタッククロスでふきとる。</p> <p>●塗装のポイント メッキ調塗装系はメタリックの緻密さがポイントで、通常のメタリックよりもウェットで薄く塗重ねることが重要です。 各塗装の際十分にエアブローしてシンナーを確実に飛ばしてください。また緻密さを維持するために戻りムラ防止に硬化剤を入れることを推奨します。シンナー希釈率は150%~200%にします。</p>	<p>メッキ調の場合 0.10~0.12</p> <p>46Gの場合 0.12~0.18</p>	<p>メッキ調の場合 2.0~2.5</p> <p>46Gの場合 3.0~3.5</p>	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。</p> <p>*オーバーミストはタッククロスでふきとる。</p>			
カラーベースのボカシ・ムラ取り	<p>色決めの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。ボカシ際がでないようになじませながら塗り拡げる。</p> <p>*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)</p> <p>(2) 目安は20℃で15分以上</p>			

※※クリヤー塗装とクリヤーボカシ塗装は2-2.メタリック・2コートパールのボカシ塗装標準仕様を参照して下さい(P-4)。
(ただしクリヤーの捨て塗りを推奨します)。