4. カラークリヤー系(マツダ46Vなど)のブロック・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	エアー圧（Mpa）	吐出量（回転）	ガン距離（㎝）
カラーベースの捨て吹き	メタリックベース 100 ＋ 硬化剤 3~10 ＋ シンナー 90~120 (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。 ●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あるいは本カタログP 14のカラーサーフェーサー色見本例を参照）	0.15～0.2	3.0～3.5	15～20
カラーベース（色決め）	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。	0.15～0.2	3.0～3.5	15
カラーベースのボカシ・ムラ取り	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。 ＊オーバーミストはタッククロスでふきとる			
セッティング	(1) 常温乾燥（指触乾燥まで） (2) 目安は20℃で10分程度			
カラークリヤー	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（P18参照）を使用する（AL-1ではカラークリヤーの透明性が劣る）。 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。） カラークリヤー 100 ＋ シンナー 90~130 ＊オーバーミストはタッククロスでふきとる。	0.15～0.2	2～3.5	15～20
にごり塗装	カラークリヤー 100 ＋ 希釈カラーベース 10~20 ＋ シンナー 90~130 ※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。			
カラークリヤー（ボカシ）	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。			
セッティング	(1) 常温乾燥（指触乾燥まで） (2) 目安は20℃で10分程度			

※クリヤー塗装とクリヤーボカシはP4を参照して下さい。