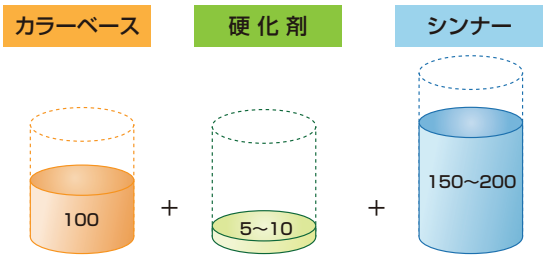
5. メッキ調塗装系(P-110、46G)のブロック・ボカシ塗装標準仕様 (ボカシ塗装は　の部分を参照)

作業工程	作　業　内　容	エアー圧 (Mpa)	吐出量 (回転)	ガン距離 (cm)
カラーベースの捨て吹き	下地処理は特に細かい番手#1000以下を推奨します。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-110のメッキ調塗装の場合ガンの口径を小さくする(0.8～1.0㎜)。  	メッキ調の場合 0.08～0.10 46Gの場合 0.10～0.15	メッキ調の場合 2.0～2.5 46Gの場合 2.5～3.0	15～20
ボカシ塗装の場合	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%希釈した部分に塗装する。			
	(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。			
カラーベースの色決め	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。 **●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ー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。	メッキ調の場合 0.10～0.12 46Gの場合 0.12～0.18	メッキ調の場合 2.0～2.5 46Gの場合 3.0～3.5	15
ムラ取り	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。	0.1～0.18	2.0～3.5	15～20
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15分以上			

※クリヤー塗装とクリヤーボカシはP4を参照して下さい(ただしクリヤーの捨て塗りを推奨します)。