

CRONOS[®]

CRONOS HD Painting Technical Manual

塗装技術仕様書

改定 : 2024年11月14日

Isamu

CRONOS HD Painting Technical Manual

CONTENTS

目 次

| | | |
|---------|---------------------------|-----------|
| 塗装工程別製品 | Products by process | P.1 |
| 塗料管理 | Paint storage | P.2 |
| 塗装の準備 | Preparation | P.2 |
| 塗装仕様 | Painting Technical Manual | P.3-P.25 |
| 調色システム | Color Matching System | P.26-P.27 |
| Q & A | Question & Answer | P.28-P.31 |
| 原色一覧表 | Products list | P.32-P.33 |

CRONOS HD 塗装工程別製品

Products by process

| 工程 | 使用塗料 | 備考 |
|--|---|--|
| パテ工程  |  <p>ライトアップ Plus スチレンフリーパテ3 スチレンフリーパテハンパ</p> | <ul style="list-style-type: none"> ◆ スチレンフリーパテ3またはライトアップ Plusを使用。 (ハンパ補修の場合は、スチレンフリーパテハンパを使用) |
| 脱脂工程  |  <p>ワックスオフライト AXUZ DRY アーチャンポンスプレー エコワックスオフNEW</p> | <ul style="list-style-type: none"> ◆ ワックスオフライト(溶剤脱脂剤)、AXUZ DRY エコワックスオフNEW(水性脱脂剤)を使用。 ◆ CRONOS HD塗装前の脱脂作業は、ワックスオフライトで脱脂後、AXUZ DRY エコワックスオフNEWで洗浄する様に脱脂する。 ◆ 脱脂剤塗布時にアーチャンポンスプレー使用を推奨。 |
| プラサフ工程  |  <p>NSシーラー ウルトラスーフFinePlus ウルトラスーフC ビュアWSプラサフ ホワイトブラック ホワイトブラック/Mグレー グレー/マルチグレー グレー</p> <p>マルチカラー イムライトシート 塗板</p> | <ul style="list-style-type: none"> ◆ 新品電着パーツ → NSシーラーを推奨。 ◆ 補修等 → ウルトラスーフFinePlus、ウルトラスーフC、ビュアWSプラサフを使用。 ◆ イムライトシート → 上塗り隠べい向上システム。 ◆ カラーサフ仕様 → 各プラサフにブレンド、カラーサフとして使用。 |
| ベース塗装  |  <p>CRONOS HD</p> | <ul style="list-style-type: none"> ◆ 原色 32色 ※ 各塗装仕様を参照 ◆ メタリック 15色 ◆ 着色メタリック 2色 ◆ パール 38色 ◆ ガラスウタ 3色 ◆ TC原色 8色 ◆ 希釈剤 4種 ◆ その他:ミキシングクリヤー、添加剤等 |
| クリヤー塗装  |  <p>ルミナスクリヤー ビュアWSクリヤー CRONOS HD HSクリヤー アケセル201ビュアクリヤー アケセル301ルナクリヤー/7ボロンクリヤー</p> | <ul style="list-style-type: none"> ◆ CRONOS HD HSクリヤー CRONOS HD専用のVOC排出量420/以下の溶剤型クリヤー ◆ ルミナスクリヤー/アケセル201ビュアクリヤー CRONOS HDの上に塗装可能な2:1溶剤型クリヤー ◆ アケセル301ルナクリヤー/7ボロンクリヤー CRONOS HDの上に塗装可能な3:1溶剤型クリヤー ◆ ビュアWSクリヤー CRONOS HDの上に塗装可能な2:1水性クリヤー |
| ポリッシング  |  <p>C20(細目) 10(超細目) VF5(超微粒子)</p> | <ul style="list-style-type: none"> ◆ 環境型ポリッシングシステム (MIRKA社/フィンランド) ◆ 水性コンパウンドシステムで、ポーラシャインC20(細目)→10(超細目)→VF5(超微粒子)の順に使用し肌調整が可能。 |
| スプレーガン洗浄 |  <p>手洗い 洗浄機 UM120W エコクリーナー スプレーガン洗浄機</p> | <ul style="list-style-type: none"> ◆ 手洗い水道水で数回洗浄後、エコクリーナーでしっかり洗浄する。 ◆ 水性スプレーガン洗浄機 UM120Wを用いて洗浄する。 |
| 廃液処理 |  <p>かたまり〜ノ 分離</p> | <ul style="list-style-type: none"> ◆ かたまり〜ノを添加して水と固形分を分離する。 ◆ 水と固形分をろ過し、水は洗浄用の再利用、固形分は廃棄処理が可能。 |

CRONOS HD 塗料管理

Paint storage







塗料管理は0~29°Cの環境下で行うこと。

| 使用機器類 | 備考 |
|--|---|
| <div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;">  <p>アキアキット(保温庫・攪拌)</p>  <p>ミキシングマシン(攪拌機)</p>  <p>アジテータカバー(攪拌カバー)</p> </div> | <ul style="list-style-type: none"> ◆ 水性塗料は0°C以下になると凍ります。凍った塗料は使用不可。 ◆ 30°C以上の環境下での長期保存は、塗料のゲル化やフツ発生の要因となります。 ◆ アキアキット(別売) ミキシングマシンの外側に取り付ける保温庫。 保温と塗料攪拌が可能。 ※直射日光を避けた冷暗所への設置を推奨する。 ◆ ミキシングマシン(別売) 塗料攪拌機。外付けでアキアキットを取り付けて保温庫兼用にすることが可能。 ◆ アジテータカバー(別売) 攪拌用カバー。手動攪拌可能(ハンドル:別売) |

CRONOS HD 塗装の準備(保護具の着用)

Preparation

塗装を行う前に、必ず保護具を着用すること。

| 使用保護具 | 備考 |
|---|---|
| <div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 20px;">  <p>帯電防止オーバーオール</p>  <p>保護メガネ</p>  <p>防毒マスク</p>  <p>耐溶剤性手袋</p>  <p>静電気帯電防止安全靴</p> </div> </div> | <p>塗装作業に移る前に必ず保護具を着用すること。</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ イサム帯電防止オーバーオール 全身を覆うことが出来る帯電防止オーバーオールを着用すること。 ◆ 保護メガネ 塗料やミスト等が目に入らない様に保護メガネを着用すること。 ◆ 防毒マスク 塗料やミスト等を吸い込まない様に防毒マスクを着用すること。 ◆ 耐溶剤性手袋 手の皮膚等に塗料やミストが着かない様に耐溶剤性手袋を着用すること。 ◆ 静電気帯電防止安全靴 静電気の帯電を防ぐ安全靴を着用すること。 |

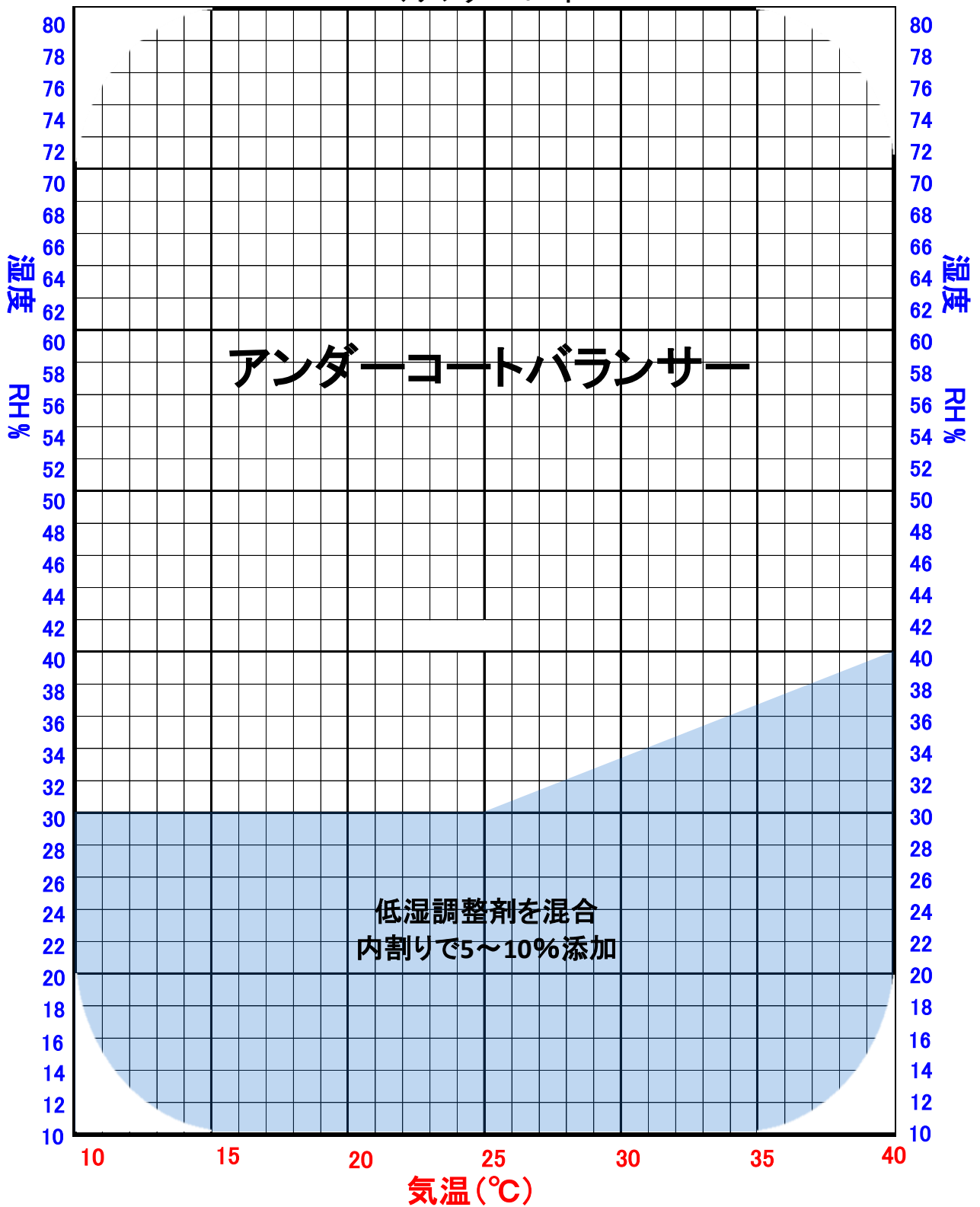


CRONOS HD Painting Technical Manual

塗装仕様

| | |
|--------------------------|---|
| アンダーコート選択シート | Under Coat Chart |
| バランサー選択シート(メタリック原色15%未満) | Dilution Chart (Metallic Tint : 15% or less) |
| バランサー選択シート(メタリック原色15%以上) | Dilution Chart (Metallic Tint : 15% or more) |
| 2コートソリッド ブロック塗装 | Panel Repair with Solid Color |
| 2コートソリッド ボカシ塗装 | Gradation Coating with Solid Color |
| 2コートソリッド スポット塗装 | Spot Repair with Solid Color |
| 2コートメタリック・パール ブロック塗装 | Panel Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color |
| 2コートメタリック・パール ボカシ塗装 | Gradation Coating with 2Coat Metallic / Pearl Color |
| 2コートメタリック・パール スポット塗装 | Spot Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color |
| 3コートパール ブロック塗装 | Panel Repair with 3Coat Pearl |
| 3コートパール ボカシ塗装 | Gradation Coating with 3Coat Pearl |
| 3コートパール スポット塗装 | Spot Repair with 3Coat Pearl |
| 3コートカラークリヤー ブロック塗装 | Panel Repair with 3Coat Candy |
| 3コートカラークリヤー ボカシ塗装 | Gradation Coating with 3Coat Candy |
| 新品交換電着パーツ 裏塗り塗装仕様 | Brand new ED Panel Repair (Black Panel) |
| 新品PPバンパー 塗装仕様 | Brand new PP Bumper Repair |
| シーラー／プラサフ 塗装仕様 | Sealer / Primer Surfacer |
| NSシーラー 新品電着パーツ仕様 | NS Sealer New ED Parts Application |
| NSシーラー PPバンパー仕様 | NS Sealer Plastic Application (For PP Bumper) |
| HSクリヤー 標準仕様 | HS Clear Standard Application |
| HSクリヤー 1.5回連続塗装仕様 | HS Clear Wet on Wet Application |
| HSクリヤー ボカシ塗装仕様 | HS Clear Spot Repair Application |

◆アンダーコート



高湿時は暖気運転により湿度をさげることを推奨します。(高湿目安:湿度70%以上)

| | 希釈率 | 希釈剤 |
|------|------|----------------------------------|
| 通常環境 | 100% | アンダーコートバランサー |
| 低湿時 | 100% | アンダーコートバランサー+低湿調整剤 (内割りで5~10%添加) |

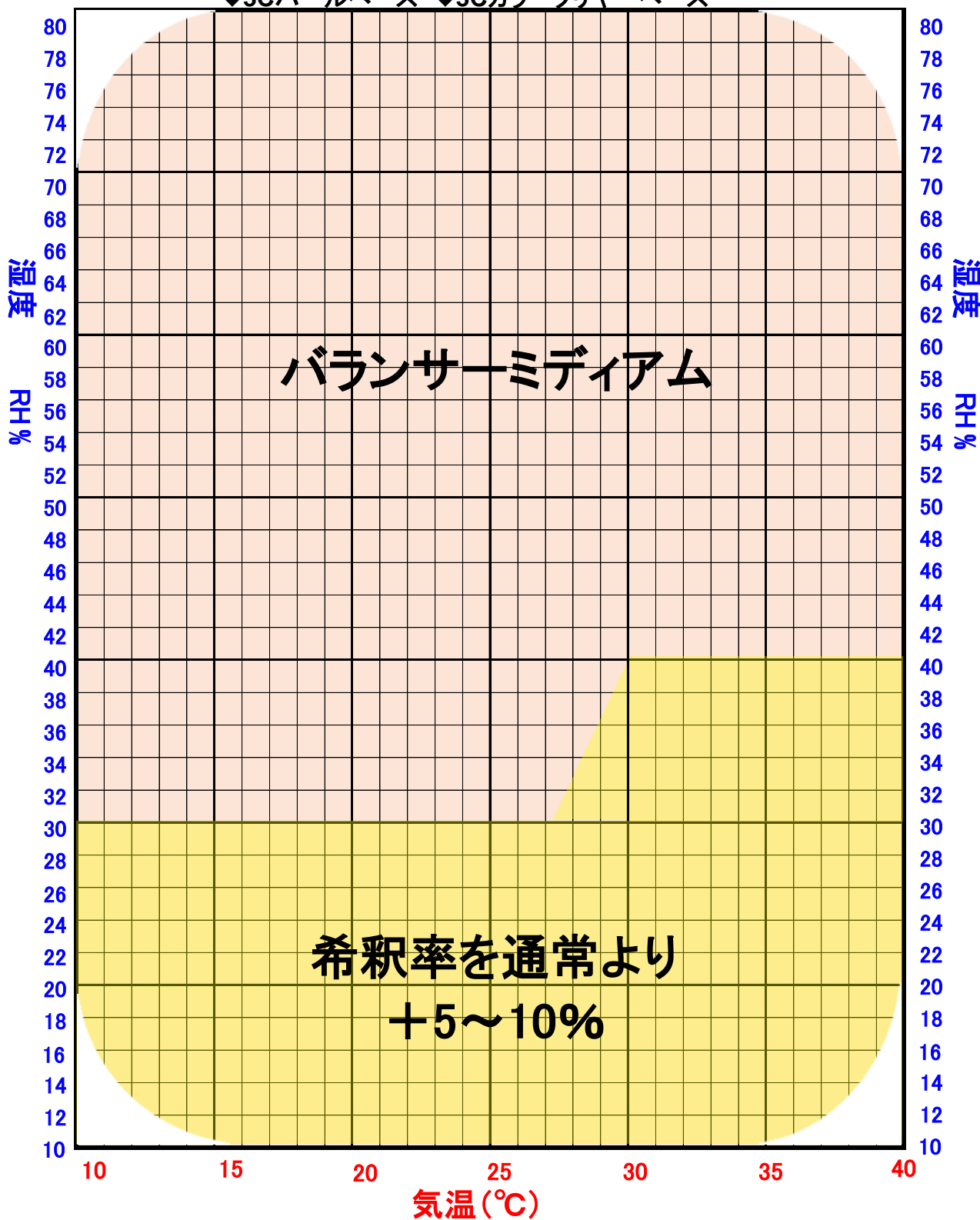
※ブース風量や塗装面積に応じて調整してください

CRONOS HD バランサー 選択シート

Dilution Chart

◆2Cソリッド ◆2Cメタリック・パールの場合

◆3Cパールベース ◆3Cカラークリヤーベース



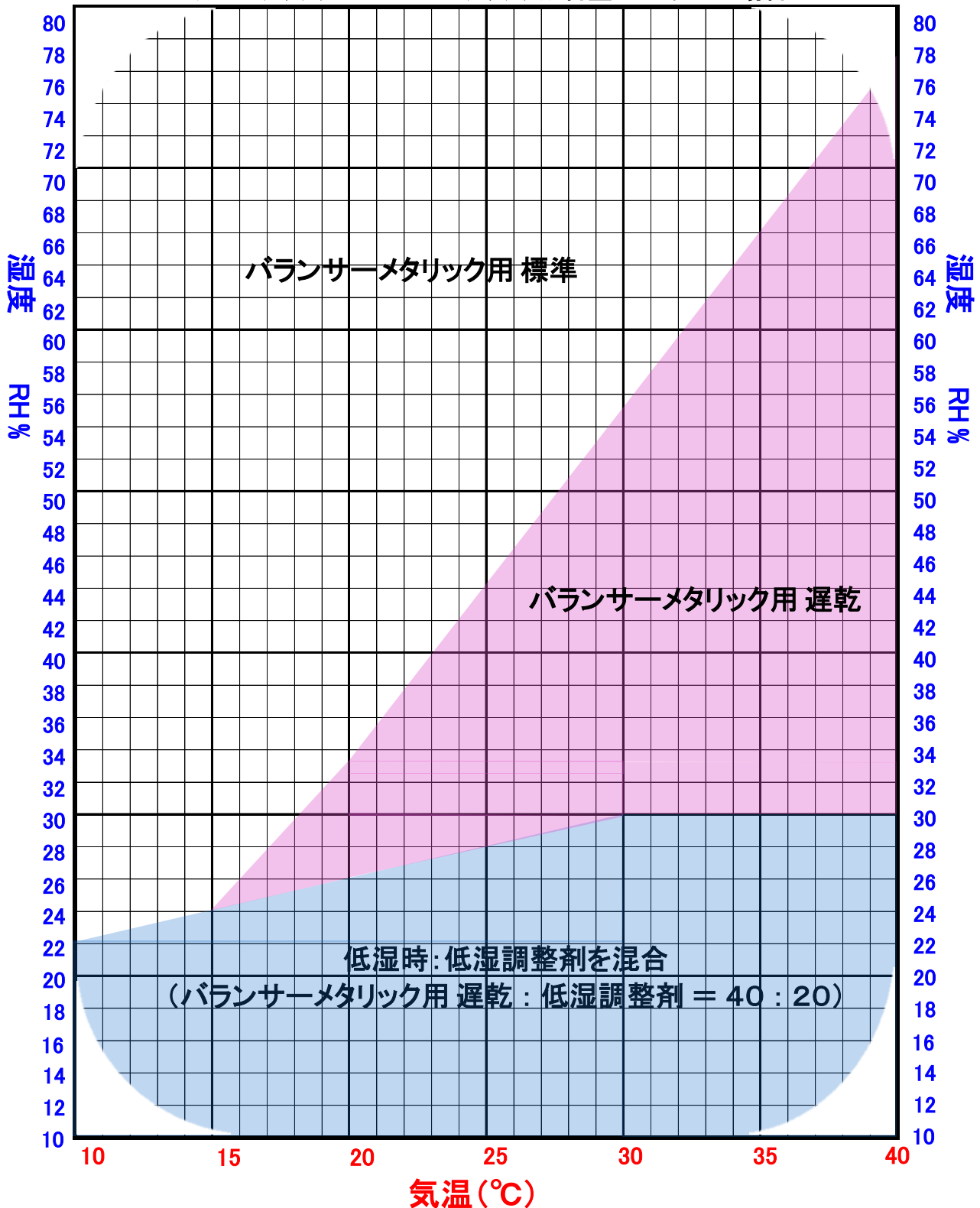
高湿時は暖気運転により湿度をさげることを推奨します。(高湿目安:湿度70%以上)

高湿時の塗装については、フレート(ミディアムコート→一度乾燥)でのタレ対策が有効です。

| ペイント | バルンサーミディアム希釈率 |
|-----------------------------|---------------|
| 2Cソリッド | 40% |
| 2Cメタリック・パール (メタリック原色が15%未満) | 40~50% |
| 3CPパールベース・3Cカラークリヤーベース | 60% |

ブース風量や塗装面積に応じて調整してください。

◆2Cメタリック・パールメタリック配合量15%以上の場合










高湿時は暖気運転により湿度をさげることを推奨します。(高湿目安: 湿度70%以上)

高湿時の塗装については、フレート (ミディアムコート→一度乾燥) でのタレ対策が有効です。

| | | |
|---------------------------|----------------|-------------------------|
| ペーコート | バランサーメタリック用希釈率 | ブース風量や塗装面積に応じて調整してください。 |
| 2Cメタリック・パール メタリック原色が15%以上 | 60% | |

2コートソリッド ブロック塗装

Panel Repair with Solid Color

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|---|---|---|
| 1 | 下地処理  | NSシーラー部（必要時） DRY P600～800 旧塗膜 P600～800 | <ul style="list-style-type: none"> ◆ NSシーラー塗装後ノサンディングでCRONOS HDを塗装する場合は、23°Cで15分以上、当日中にCRONOS HDを塗装すること。 ◆ 研磨する場合はP600～800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ 研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度NSシーラーを塗装すること。 |
| 2 | 脱脂作業  | 1.溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2.水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW | <ol style="list-style-type: none"> 1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。 |
| 3 | CRONOS HD 調合  | <ul style="list-style-type: none"> ◆ カラーベース調合 重量比 カラーベース 100 パランサミティム 40 ※ ※下記希釈表およびパランサ選択シート参照 | ◆ バランサー調合後は、すばやくよく攪拌すること。 |
| 4 | CRONOS HD 塗装  | 1. タックロス 2. カラーベース塗装【連続塗装】 ウェットコート→ミティムコート×2～3回 | <ul style="list-style-type: none"> ◆ エアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 ※ 必要に応じて隠蔽するまでNo.4～5を繰り返し行うこと。 |
| 5 | フラッシュオフ  | サ外ライズジェットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50°C×10分 | ※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 |
| 6 | セッティング  | 23°C×10分以上 | ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。 |
| 7 | クリヤー塗装  | クリヤー塗装 各クリヤー仕様参照 【推奨クリヤー】 <ul style="list-style-type: none"> ◆ CRONOS HD HSクリヤー ◆ ルミナスクリヤー ◆ アクセル201ビナスクリヤー ◆ アクセルスピカクリヤーTエコPlus ◆ アクセルスピカクリヤー2エコ ◆ アクセル301ルナクリヤー/アボロンクリヤー | ◆ ホリッシング後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。 |

希釈表 ※パランサ選択シートを参照してください。

| | |
|--------|----------|
| ベースコート | パランサミティム |
| カラーベース | 40% |

塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-----------|------------|--------|---------|--------|
| 1.2～1.3mm | 0.1～0.2MPa | 2回転～全開 | 10～25cm | 70% |

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-------|------------|---------|---------|-----------|
| 1.4mm | 0.1～0.2MPa | 2～3.5回転 | 10～20cm | 2/3 - 3/4 |

2コートソリッド ボカシ塗装

Gradation Coating with Solid Color

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|--------------|---|--|
| 1 | 下地処理 | ブラサフ部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クリアボカシ部 DRY P3000~4000 | ◆ ブラサフ部を研磨する場合はP600~800、旧塗膜部はP1500~2000、クリアボカシ部はP3000~4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、ブラサフを塗装すること。 |
| 2 | 脱脂作業 | 1. 溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2. 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW | 1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。 |
| 3 | CRONOS HD 調合 | ◆ アンダーコート調合 重量比 アンダーコート 100 アンダーコートパランサー 100 ◆ カラーベース調合 重量比 カラーベース 100 パランサーミティム 40 ※ ※下記希釈表およびパランサー選択シート参照 | ◆ パランサー調合後は、すばやくよく攪拌すること。 ・ アンダーコート選択シート参照 |
| 4 | アンダーコート塗装 | 1. タックロス 2. アンダーコート塗装 ミティム~ウェットコート×2回 | 1 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 2 アンダーコートの塗装範囲はカラーベースボカシ部よりやや内側とし、カラーベースを少し重ねるように塗装すること。 重ね範囲が広くなりすぎないように注意し、アンダーコートが不要部分には塗装しないこと。 |
| 5 | CRONOS HD 塗装 | カラーベース塗装【連続塗装】 ウェットコート→ミティムコート×2~3回 | ※ 必要に応じてアンダーコートを塗装すること。 ※ 必要に応じて隠蔽するまでNo.5~6を繰り返し行うこと。 |
| 6 | フラッシュオフ | サトラライズジェットブローガン2 ツヤが引けるまで パネルからの距離 約1m※ または 50°C×10分 | ※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 |
| 7 | セッティング | 23°C×10分以上 | ◆ クリアー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。 |
| 8 | クリアー塗装 | クリアー塗装 各クリアー仕様参照 【推奨クリアー】 ◆ CRONOS HD HSクリアー ◆ ルミナスクリアー ◆ アクセル201ピュアクリアー ◆ アクセルスピカクリアーTエコPlus ◆ アクセルスピカクリアー2エコ ◆ アクセル301ルナクリアー/アボロンクリアー | ◆ ホリッシング後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。 |

希釈表 ※パランサー選択シートを参照してください。

| | |
|--------|-----------|
| ベースコート | パランサーミティム |
| カラーベース | 40% |

塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP










| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-----------|------------|--------|---------|--------|
| 1.2~1.3mm | 0.1~0.2MPa | 2回転~全開 | 10~25cm | 70% |

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-------|------------|---------|---------|-----------|
| 1.4mm | 0.1~0.2MPa | 2~3.5回転 | 10~20cm | 2/3 - 3/4 |

2コートソリッド スポット塗装

Spot Repair with Solid Color

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|---|---|---|
| 1 | 下地処理  | ブラサフ部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クレーパカ部 DRY P3000~4000 | ◆ ブラサフ部を研磨する場合はP600~800、旧塗膜部はP1500~2000、クレーパカ部はP3000~4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、ブラサフを塗装すること。 |
| 2 | 脱脂作業  | 1. 溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2. 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW | 1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。 |
| 3 | CRONOS HD 調合  | ◆ アンダーコート調合 重量比 アンダーコート 100 アンダーコートパランサー 100 ◆ カラーベース調合 重量比 カラーベース 100 パランサーミティーム 40 ※ ※下記希釈表およびパランサー選択シート参照 | ◆ パランサー調合後は、すばやくよく攪拌すること。 ・ アンダーコート選択シート参照 |
| 4 | アンダーコート塗装  | 1. タックロス 2. アンダーコート塗装 ミティーム~ウェットコート×1~2回  | 1 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 2 アンダーコートの塗装範囲はカラーベースホコリ部よりやや内側とし、カラーベースを少し重ねるように塗装すること。 重ね範囲が広くなりすぎないように注意し、アンダーコートが不要な部分には塗装しないこと。 |
| 5 | CRONOS HD 塗装  | カラーベース塗装【連続塗装】 ミティームコート×3~4回 | ◆ 必要に応じてエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 ※ 必要に応じてアンダーコートを塗装すること。 ※ 必要に応じて隠蔽するまでNo.5~6を繰り返し行うこと。 |
| 6 | フラッシュオフ  | サトラジェットブローガン2 または 50°C×10分 | ※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 |
| 7 | セッティング  | 23°C×10分以上 | ◆ クレー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。 |
| 8 | クレー塗装  | クレー塗装 各クレー仕様参照 【推奨クレー】 ◆ CRONOS HD HSクレー ◆ ルミナスクレー ◆ アクセル201ピナスクレー ◆ アクセルスピカクレー-TエコPlus ◆ アクセルスピカクレー-2エコ ◆ アクセル301ルナクレー/アボロンクレー | ◆ ホリッジ後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。 |

希釈表 ※パランサー選択シートを参照してください。

| | |
|--------|------------|
| ベースコート | パランサーミティーム |
| カラーベース | 40% |

塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

| | | | | |
|-----------|------------|--------|---------|--------|
| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
| 1.2~1.3mm | 0.1~0.2MPa | 2回転~全開 | 10~25cm | 70% |








◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

| | | | | |
|-------|------------|---------|---------|-----------|
| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
| 1.4mm | 0.1~0.2MPa | 2~3.5回転 | 10~20cm | 2/3 - 3/4 |

※ スポット塗装の場合にはスポット用スプレーガンの使用が有効です。

2コートメタリック・パール ブロック塗装

Panel Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|---|--|--|
| 1 | 下地処理  | NSシーラー部（必要時） DRY P600～800 旧塗膜 P600～800 | <ul style="list-style-type: none"> ◆ NSシーラー塗装後ノサンディングでCRONOS HDを塗装する場合は、23℃で15分以上、当日中にCRONOS HDを塗装すること。 ◆ 研磨する場合はP600～800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ 研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度NSシーラーを塗装すること。 |
| 2 | 脱脂作業  | 1.溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2.水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW | <ol style="list-style-type: none"> 1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。 |
| 3 | CRONOS HD調合  | <ul style="list-style-type: none"> ◆ カラーベース調合 重量比 カラーベース 100 バランスミディアム 40～50 or ※ バランスメタリック用 標準/遅乾 60 <p>※下記希釈表およびバランス選択シート参照</p> | ◆ バランス調合後は、すばやくよく攪拌すること。 |
| 4 | CRONOS HD 塗装  | <p>カラーベース塗装【A→B連続塗装】</p> <p>色決め ウェットコート→ミディアムコート×2～3回 ... A</p> <p>仕上げ塗装 コントロールコート×1～2回 ... B</p> | <ul style="list-style-type: none"> ◆ エアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 ※ Aで隠蔽しない場合、無理な厚塗りは避け一度乾燥させること。一度乾燥させた場合、色相再現性のため、再度A→B連続塗装で仕上げること。 ※ 乾燥後の状態を確認し、必要に応じて、カラーベース希釈済み：コントロールコート=100：30で混合し、1～2回コントロールコートを行い、ムラ調整する。塗りすぎによる色の变化に注意すること。 |
| 5 | フラッシュオフ  | サハラジェットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50℃×10分 | ※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 |
| 6 | セッティング  | 23℃×10分以上 | ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。 |
| 7 | クリヤー塗装  | <p>クリヤー塗装 各クリヤー仕様参照</p> <p>【推奨クリヤー】</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ CRONOS HD HSクリヤー ◆ ルミナスクリヤー ◆ アクセル201ピュアクリヤー ◆ アクセルスピカクリヤー-TエコPlus ◆ アクセルスピカクリヤー-2エコ ◆ アクセル301ルナクリヤー-7ボ ロンクリヤー | ◆ ホリッシング後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。 |

希釈表 ※バランス選択シートを参照してください。

| ペースコート | バランスミディアム | バランスメタリック用 |
|------------------------|-----------|------------|
| メタリック原色が15%以上配合されている塗色 | — | 60% |
| メタリック原色が15%未満配合されている塗色 | 40～50% | — |

塗装スプレーガン設定


◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-----------|------------|--------|---------|--------|
| 1.2～1.3mm | 0.1～0.2MPa | 2回転～全開 | 10～25cm | 70% |

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-------|------------|---------|---------|-----------|
| 1.4mm | 0.1～0.2MPa | 2～3.5回転 | 10～20cm | 2/3 - 3/4 |

2コートメタリック・パール ボカシ塗装 Gradation Coating with 2Coat Metallic / Pearl Color

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|-----------------------------|---|--|
| 1 | 下地処理 | ブラサフ部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クイヤーボカシ部 DRY P3000~4000 | <ul style="list-style-type: none"> ◆ ブラサフ部を研磨する場合はP600~800、旧塗膜部はP1500~2000、クイヤーボカシ部はP3000~4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、ブラサフを塗装すること。 |
| 2 | 脱脂作業 | 1. 溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2. 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW | <ol style="list-style-type: none"> 1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。 |
| 3 | CRONOS HD 調合 | <ul style="list-style-type: none"> ◆ アンダーコート調合 重量比 アンダーコート 100 アンダーコートバランサー 100 ◆ カラーベース調合 重量比 カラーベース 100 バランサーミディアム 40~50 or ※ バランサーメタリック用 標準/遅乾 60 <p>※下記希釈表およびバランサー選択シート参照</p> | <ul style="list-style-type: none"> ◆ バランサー調合後は、すばやくよく攪拌すること。 ・ アンダーコート選択シート参照 <p>シルバーメタリックのボカシ塗装を行う場合、アンダーコート100部の内、アンダーコートアルミスチ調整剤=97:3で混合することで、スチの黒さをより一層軽減することが出来る。但し、アルミスチ調整剤を入れると、若干白味をおびるため、シルバーメタリック塗色のみの推奨とする。</p> |
| 4 | アンダーコート塗装 | <ol style="list-style-type: none"> 1. タッククロス 2. アンダーコート塗装 ミディアム~ウェットコート×2回  | <ol style="list-style-type: none"> 1 塗装前にエアブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 2 アンダーコートの塗装範囲はカラーベースボカシ部よりやや内側とし、カラーベースを少し重ねるように塗装すること。重ね範囲が広くなりすぎないように注意し、アンダーコートが不要部分には塗装しないこと。 |
| 5 | CRONOS HD 塗装 色決め ~仕上げ | <p>カラーベース塗装【A→B連続塗装】</p> <p>色決め ウェットコート→ミディアムコート×2~3回 ... A 仕上げ塗装 コントロールコート×1~2回 ... B</p> | <ul style="list-style-type: none"> ※ Aで隠蔽しない場合、無理な厚塗りには避け一度乾燥させること。一度乾燥させた場合、色相再現性のため、再度A→B連続塗装で仕上げること。 ◆ 必要に応じて、カラーベース希釈済み：コントロール=100：30で混合し、1~2回コントロールコートを行い、ムラ調整する。塗りすぎによる色の変化に注意すること。 |
| 6 | フラッシュオフ | サドラインジェットブローガン2 または 50°C×10分 | <ul style="list-style-type: none"> ※ ツヤが引くまでパネルからの距離 約1m※ ※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 |
| 7 | セッティング | 23°C×10分以上 | <ul style="list-style-type: none"> ◆ クイヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。 |
| 8 | クイヤー塗装 | クイヤー塗装 各クイヤー仕様参照 【推奨クイヤー】 <ul style="list-style-type: none"> ◆ CRONOS HD HSクイヤー ◆ ルミナスクイヤー ◆ アクセル201ビーマスクイヤー ◆ アクセルスピカクイヤーTエコPlus ◆ アクセルスピカクイヤー2エコ ◆ アクセル301ルナクイヤー/アボロンクイヤー | <ul style="list-style-type: none"> ◆ ホリツギ後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。 |

希釈表 ※バランサー選択シートを参照してください。

| ベースコート | バランサーミディアム | バランサーメタリック用 |
|------------------------|------------|-------------|
| メタリック原色が15%以上配合されている塗色 | — | 60% |
| メタリック原色が15%未満配合されている塗色 | 40~50% | — |

塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-----------|------------|--------|---------|--------|
| 1.2~1.3mm | 0.1~0.2MPa | 2回転~全開 | 10~25cm | 70% |

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-------|------------|---------|---------|-----------|
| 1.4mm | 0.1~0.2MPa | 2~3.5回転 | 10~20cm | 2/3 - 3/4 |

2コートメタリック・パール スポット塗装 Spot Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|-----------------------------|---|--|
| 1 | 下地処理 | ブラサフ部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クリヤーホコシ部 DRY P3000~4000 | ◆ ブラサフ部を研磨する場合はP600~800、旧塗膜部はP1500~2000、クリヤーホコシ部はP3000~4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、ブラサフを塗装すること。 |
| 2 | 脱脂作業 | 溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW | 1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。 |
| 3 | CRONOS HD 調合 | ◆ アンダーコート調合 重量比 アンダーコート 100 アンダーコートバランサー 100 ◆ カラーベース調合 重量比 カラーベース 100 バランサーミディアム 40~50 or ※ バランサーメタリック用 標準/遅乾 60 ※下記希釈表およびバランサー選択シート参照 | ◆ バランサー調合後は、すばやくよく攪拌すること。 ・ アンダーコート選択シート参照 シルバーメタリックのホコシ塗装を行う場合、アンダーコート100部の内、アンダーコートアルミスチ調整剤=97:3で混合することで、スチの黒さをより一層軽減することが出来る。 但し、アルミスチ調整剤を入れると、若干白味をおびるため、シルバーメタリック塗色のみの推奨とする。 |
| 4 | アンダーコート塗装 | 1. タックロス 2. アンダーコート塗装 ミディアム~ウェットコート×1~2回 | 1 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 2 アンダーコートの塗装範囲はカラーベースホコシ部よりやや内側とし、カラーベースを少し重ねるように塗装すること。 重ね範囲が広くなりすぎないように注意し、アンダーコートが不要な部分には塗装しないこと。 |
| 5 | CRONOS HD 塗装 色決め ~仕上げ | カラーベース塗装【A→B連続塗装】 色決め ミディアムコート×3~4回 … A 仕上げ塗装 コントロールコート×1~2回 … B | ※ Aで隠蔽しない場合、無理な厚塗りには避け一度乾燥させること。 一度乾燥させた場合、色相再現性のため、再度A→B連続塗装で仕上げること。 ◆ 必要に応じて、 カラーベース希釈済み：コントロール=100：30で混合し、1~2回コントロールコートを行い、ムラ調整する。 塗りすぎによる色の変化に注意すること。 |
| 6 | フレッシュオフ | サドライゼットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50°C×10分 | ※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 |
| 7 | セッティング | 23°C×10分以上 | ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。 |
| 8 | クリヤー塗装 | クリヤー塗装 各クリヤー仕様参照 【推奨クリヤー】 ◆ CRONOS HD HSクリヤー ◆ ルミナスクリヤー ◆ アクセル201ヒートナスクリヤー ◆ アクセルスピカクリヤー-TエコPlus ◆ アクセルスピカクリヤー-2エコ ◆ アクセル301ルナクリヤー/アボロンクリヤー | ◆ ホリツギ後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。 |

希釈表 ※バランサー選択シートを参照してください。

| ベースコート | バランサーミディアム | バランサーメタリック用 |
|------------------------|------------|-------------|
| メタリック原色が15%以上配合されている塗色 | — | 60% |
| メタリック原色が15%未満配合されている塗色 | 40~50% | — |

塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-----------|------------|--------|---------|--------|
| 1.2~1.3mm | 0.1~0.2MPa | 2回転~全開 | 10~25cm | 70% |

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-------|------------|---------|---------|-----------|
| 1.4mm | 0.1~0.2MPa | 2~3.5回転 | 10~20cm | 2/3 - 3/4 |

※ スポット塗装の場合にはスポット用スプレーガンの使用が有効です。

3コートパール ブロック塗装

Panel Repair with 3Coat Pearl

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|----------------------------|---|--|
| 1 | 下地処理 | NSシーラー部 (必要時) DRY P600~800 旧塗膜 P600~800 | <ul style="list-style-type: none"> ◆ NSシーラー塗装後ハンサンディングでCRONOS HDを塗装する場合は、23°Cで15分以上、当日中にCRONOS HDを塗装すること。 ◆ 研磨する場合はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ 研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度NSシーラーを塗装すること。 |
| 2 | 脱脂作業 | 1. 溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2. 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW | <ol style="list-style-type: none"> 1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。 |
| 3 | CRONOS HD 調合 | <ul style="list-style-type: none"> ◆ カラーベース調合 重量比 カラーベース 100 パランサミティム 40 ※ ◆ パールベース調合 重量比 パールベース 100 パランサミティム 60 ※ <p>※下記希釈表およびパランサミティム選択シート参照</p> | ◆ パランサミティム調合後は、すばやくよく攪拌すること。 |
| 4 | CRONOS HD 塗装 カラーベース | カラー カラーベース塗装【連続塗装】 ウェットコート→ミティムコート×2~3回 | ◆ エアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 |
| 5 | フラッシュオフ | サ外ライズジェットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50°C×10分 | ※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 |
| 6 | セッティング | 23°C×10分以上 | |
| 7 | CRONOS HD 塗装 パールベース | パールベース塗装【A→B連続塗装】 ミティムコート×2~3回 … A 仕上げ塗装コントロールコート×1~2回 … B | <ul style="list-style-type: none"> ◆ 必要に応じてエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 ◆ 2回で肌がつながる程度に均一に塗装すること。 ◆ 実車のパール感を確認しながら塗装回数を調整すること。 |
| 8 | フラッシュオフ | サ外ライズジェットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50°C×10分 | ※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 |
| 9 | セッティング | 23°C×10分以上 | ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。 |
| 10 | クリヤー塗装 | クリヤー塗装 各クリヤー仕様参照 【推奨クリヤー】 <ul style="list-style-type: none"> ◆ CRONOS HD HSクリヤー ◆ ルミナスクリヤー ◆ アクセル201ビーズクリヤー ◆ アクセルスピカクリヤー-TエコPlus ◆ アクセルスピカクリヤー-2エコ ◆ アクセル301ルナクリヤー-7ホロンクリヤー | ◆ ホリツギ後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。 |

希釈表 ※パランサミティム選択シートを参照してください。

| ベースコート | パランサミティム |
|--------|----------|
| カラーベース | 40% |
| パールベース | 60% |

塗装スプレーガン設定 [カラーベース]

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-----------|------------|--------|---------|--------|
| 1.2~1.3mm | 0.1~0.2MPa | 2回転~全開 | 10~25cm | 70% |

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-------|------------|---------|---------|-----------|
| 1.4mm | 0.1~0.2MPa | 2~3.5回転 | 10~20cm | 2/3 - 3/4 |

塗装スプレーガン設定 [パールベース]

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-----------|------------|--------|---------|--------|
| 1.3~1.4mm | 0.1~0.2MPa | 2回転~全開 | 15~25cm | 70% |

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-------|------------|-------|---------|-----------|
| 1.6mm | 0.1~0.2MPa | 3~4回転 | 15~20cm | 2/3 - 3/4 |

3コートパール ボカシ塗装

Gradation Coating with 3Coat Pearl

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント | | | | | | |
|--------|------------------------|---|---|--------|------------|--------|-----|--------|-----|
| 1 | 下地処理 | ブラフ部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クレーホカシ部 DRY P3000~4000 | <ul style="list-style-type: none"> ブラフ部を研磨する場合はP600~800、旧塗膜部はP1500~2000、クレーホカシ部はP3000~4000で丁寧に研磨すること。 金属素地が露出した場合は、ブラフを塗装すること。 | | | | | | |
| 2 | 脱脂作業 | 1. 溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2. 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW | <ol style="list-style-type: none"> ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。 | | | | | | |
| 3 | CRONOS HD 調合 | <ul style="list-style-type: none"> アンダーコート調合 重量比 アンダーコート 100 アンダーコートパランサー 100 カラーベース調合 重量比 カラーベース 100 パランサーミディアム 40 ※ パールベース調合 重量比 パールベース 100 パランサーミディアム 60 ※ <p>※右記希釈表およびパランサー選択シート参照</p> | <ul style="list-style-type: none"> パランサー調合後は、すばやくよく攪拌すること。 アンダーコート選択シート参照 <p>希釈表 ※パランサー選択シートを参照してください。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ベースコート</th> <th>パランサーミディアム</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>カラーベース</td> <td>40%</td> </tr> <tr> <td>パールベース</td> <td>60%</td> </tr> </tbody> </table> | ベースコート | パランサーミディアム | カラーベース | 40% | パールベース | 60% |
| ベースコート | パランサーミディアム | | | | | | | | |
| カラーベース | 40% | | | | | | | | |
| パールベース | 60% | | | | | | | | |
| 4 | アンダーコート塗装 | 1. タッククロス 2. アンダーコート塗装 ミディアム〜ウェットコート×2回 | <ol style="list-style-type: none"> 塗装前にエアフローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 アンダーコートの塗装範囲はカラーベースホカシ部よりやや内側とし、カラーベースを少し重ねるように塗装すること。 重ね範囲が広くなりすぎないように注意し、アンダーコートが不要な部分には塗装しないこと。 | | | | | | |
| 5 | CRONOS HD 塗装 カラーベース | カラーベース塗装【連続塗装】 ウェットコート→ミディアムコート×2~3回 | | | | | | | |
| 6 | フラッシュオフ | サドドライジェットアローガン2 ツヤが引けるまで パネルからの距離 約1m※ または 50°C×10分 | ※ 距離を近づけてフローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 | | | | | | |
| 7 | CRONOS HD 塗装 カラーベース | カラーベース塗装【連続塗装】 カラーベース調合済み:パールベース調合済み=5:95 ミディアムコート×1~2回 | <ul style="list-style-type: none"> 必要に応じてカラーベース塗装を行う。 No.5で使用したカラーベースにパールベースを混合し使用する。 カラーベースホカシ部分を中心に塗装すること。 必要に応じてアンダーコートを塗装すること。 | | | | | | |
| 8 | フラッシュオフ | サドドライジェットアローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50°C×10分 | ※ 距離を近づけてフローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 | | | | | | |
| 9 | セッティング | 23°C×10分以上 | | | | | | | |
| 10 | アンダーコート塗装 | アンダーコート塗装 ミディアム〜ウェットコート×2回 | <ul style="list-style-type: none"> 必要に応じてエアフローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 アンダーコートの塗装範囲はパールベースホカシ部よりやや内側とし、パールベースを少し重ねるように塗装すること。 重ね範囲が広くなりすぎないように注意し、アンダーコートが不要な部分には塗装しないこと。 | | | | | | |
| 11 | CRONOS HD 塗装 パールベース | パールベース塗装【A→B連続塗装】 ミディアムコート×2~3回 … A 仕上げ塗装 コントロールコート×1~2回 … B | <ul style="list-style-type: none"> 2回で肌がつながる程度に均一に塗り広げること。 実車のパール感を確認しながら塗装回数を調整すること。 | | | | | | |
| 12 | フラッシュオフ | サドドライジェットアローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50°C×10分 | ※ 距離を近づけてフローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 | | | | | | |
| 13 | セッティング | 23°C×10分以上 | ◆ クレー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。 | | | | | | |
| 14 | クレー塗装 | クレー塗装 各クレー仕様参照 【推奨クレー】 ◆ CRONOS HD HSクレー ◆ ルミナスクレー ◆ アクセル201ビナスクレー ◆ アクセルスピカクレー-TエコPlus ◆ アクセルスピカクレー-2エコ ◆ アクセル301ルナクレー-7ホロンクレー | ◆ ホリツツ後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。 | | | | | | |

塗装スプレーガン設定 [カラーベース]

- ◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-----------|------------|--------|---------|--------|
| 1.2~1.3mm | 0.1~0.2MPa | 2回転~全開 | 10~25cm | 70% |

- ◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-------|------------|---------|---------|-----------|
| 1.4mm | 0.1~0.2MPa | 2~3.5回転 | 10~20cm | 2/3 - 3/4 |

塗装スプレーガン設定 [パールベース]

- ◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-----------|------------|--------|---------|--------|
| 1.3~1.4mm | 0.1~0.2MPa | 2回転~全開 | 15~25cm | 70% |

- ◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-------|------------|-------|---------|-----------|
| 1.6mm | 0.1~0.2MPa | 3~4回転 | 15~20cm | 2/3 - 3/4 |

3コートパール スポット塗装

Spot Repair with 3Coat Pearl

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント | | | | | | |
|--------|------------------------|---|---|--------|------------|--------|-----|--------|-----|
| 1 | 下地処理 | ブラサフ部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クレーホカン部 DRY P3000~4000 | ◆ ブラサフ部を研磨する場合はP600~800、旧塗膜部はP1500~2000、クレーホカン部はP3000~4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、ブラサフを塗装すること。 | | | | | | |
| 2 | 脱脂作業 | 1.溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2.水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW | 1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。 | | | | | | |
| 3 | CRONOS HD 調合 | ◆ アンダーコート調合 アンダーコート 重量比 100 アンダーコートパランサー 重量比 100 ◆ カラーベース調合 カラーベース 重量比 100 パランサーミディウム 40 ※ ◆ パールベース調合 パールベース 重量比 100 パランサーミディウム 60 ※ ※右記希釈表およびパランサー選択シート参照 | ◆ パランサー調合後は、すばやくよく攪拌すること。 ・ アンダーコート選択シート参照 希釈表 ※パランサー選択シートを参照してください。 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>ベースコート</td> <td>パランサーミディウム</td> </tr> <tr> <td>カラーベース</td> <td>40%</td> </tr> <tr> <td>パールベース</td> <td>60%</td> </tr> </table> | ベースコート | パランサーミディウム | カラーベース | 40% | パールベース | 60% |
| ベースコート | パランサーミディウム | | | | | | | | |
| カラーベース | 40% | | | | | | | | |
| パールベース | 60% | | | | | | | | |
| 4 | アンダーコート塗装 | 1. タックロス 2. アンダーコート塗装 ミディウムウェットコート×1~2回 | 1 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 2 アンダーコートの塗装範囲はカラーベースホカン部よりやや内側とし、カラーベースを少し重ねるように塗装すること。 重ね範囲が広くなりすぎないように注意し、アンダーコートが不要部分には塗装しないこと。 | | | | | | |
| 5 | CRONOS HD 塗装 カラーベース | カラーベース塗装【連続塗装】 ミディウムコート×3~4回 | ◆ 必要に応じてエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 ※ 必要に応じてアンダーコートを塗装すること。 | | | | | | |
| 6 | フラッシュオフ | サトラジェットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50°C×10分 | ※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 | | | | | | |
| 7 | CRONOS HD 塗装 エッジ塗装 | エッジ塗装【連続塗装】 カラーベース調合済み:パールベース調合済み=5:95 ライトミディウムコート×1~2回 | ◆ 必要に応じてエッジ塗装を行う。 ◆ No.7で使用したカラーベースにパールベースを混合し使用する。 ◆ カラーベースホカン範囲部分を中心に塗装すること。 ◆ 必要に応じてアンダーコートを塗装すること。 | | | | | | |
| 8 | フラッシュオフ | サトラジェットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50°C×10分 | ※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 | | | | | | |
| 9 | セッティング | 23°C×10分以上 | | | | | | | |
| 10 | アンダーコート塗装 | アンダーコート塗装 ミディウムウェットコート×1~2回 | ◆ 必要に応じてエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 ◆ アンダーコートの塗装範囲はパールベースホカン部よりやや内側とし、パールベースを少し重ねるように塗装すること。 重ね範囲が広くなりすぎないように注意し、アンダーコートが不要部分には塗装しないこと。 | | | | | | |
| 11 | CRONOS HD 塗装 パールベース | パールベース塗装【A→B連続塗装】 ライトミディウムコート×3~4回 … A 仕上げ塗装 コントロールコート×1~2回 … B | ◆ 2~3回で肌がつながる程度に均一に塗り広げること。 ◆ 実車のパール感を確認しながら塗装回数を調整すること。 | | | | | | |
| 12 | フラッシュオフ | サトラジェットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50°C×10分 | ※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 | | | | | | |
| 13 | セッティング | 23°C×10分以上 | ◆ クレー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。 | | | | | | |
| 14 | クレー塗装 | クレー塗装 各クレー仕様参照 【推奨クレー】 ◆ CRONOS HD HSクレー ◆ ルミナスクレー ◆ アクセル201ビナスクレー ◆ アクセルスピカクレー-TエコPlus ◆ アクセルスピカクレー-2エコ ◆ アクセル301ルナクレー/アボロンクレー | ◆ ホリシット後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。 | | | | | | |

塗装スプレーガン設定[カラーベース]

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

| | | | | |
|-----------|------------|--------|---------|--------|
| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
| 1.2~1.3mm | 0.1~0.2MPa | 2回転~全開 | 10~25cm | 70% |

◆ アネト岩田製 KIWAMI4

| | | | | |
|-------|------------|---------|---------|-----------|
| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
| 1.4mm | 0.1~0.2MPa | 2~3.5回転 | 10~20cm | 2/3 - 3/4 |

※ スプレー塗装の場合にはスプレー用スプレーガンの使用が有効です。

塗装スプレーガン設定[パールベース]

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

| | | | | |
|-----------|------------|--------|---------|--------|
| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
| 1.2~1.3mm | 0.1~0.2MPa | 2回転~全開 | 10~25cm | 70% |

◆ アネト岩田製 KIWAMI4

| | | | | |
|-------|------------|-------|---------|-----------|
| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
| 1.6mm | 0.1~0.2MPa | 3~4回転 | 15~20cm | 2/3 - 3/4 |

※ スプレー塗装の場合にはスプレー用スプレーガンの使用が有効です。

3コートカラークリヤー ブロック塗装

Panel Repair with 3Coat Candy

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|--------------------------------------|---|---|
| 1 | 下地処理 | NSシーラー部 (必要時) DRY P600~800 旧塗膜 P600~800 | <ul style="list-style-type: none"> ◆ NSシーラー塗装後/サンディングでCRONOS HDを塗装する場合は、23°Cで15分以上、当日中にCRONOS HDを塗装すること。 ◆ 研磨する場合はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ 研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度NSシーラーを塗装すること。 |
| 2 | 脱脂作業 | 1.溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2.水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW | <ol style="list-style-type: none"> 1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。 |
| 3 | CRONOS HD 調合 | <ul style="list-style-type: none"> ◆ 第1ベース調合 重量比 カラーベース 100 バランサーミディアム 40~50 or ※ バランサーメトリック用 標準/遅乾 60 ◆ 第2ベース調合 重量比 パールベース 100 バランサーミディアム 60 ※ ※下記希釈表およびバランサー選択シート参照 | ◆ バランサー調合後は、すばやくよく攪拌すること。 |
| 4 | CRONOS HD 塗装 第1ベース | 2コートリットまたは2コートメトリック・パールの仕様に従う | |
| 5 | フラッシュオフ | | |
| 6 | CRONOS HD 塗装 第1ベース 色決め ~仕上げ | | |
| 7 | フラッシュオフ | サードライゼットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50°C×10分 | ※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 |
| 8 | セッティング | 23°C×10分以上 | |
| 9 | CRONOS HD 塗装 第2ベース | カラークリヤーベース塗装【連続塗装】 ミディアム~ウェットコート×2~3回 | <ul style="list-style-type: none"> ◆ 肌がつながる程度に均一に塗装すること。 ◆ 実車の色相を確認しながら塗装回数を調整すること。 |
| 10 | フラッシュオフ | サードライゼットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50°C×10分 | ※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 |
| 11 | セッティング | 23°C×10分以上 | ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。 |
| 12 | クリヤー塗装 | クリヤー塗装 各クリヤー仕様参照 【推奨クリヤー】 ◆ CRONOS HD HSクリヤー ◆ ルミナスクリヤー ◆ アクセル201ピナスクリヤー ◆ アクセルスピカクリヤー-TエコPlus ◆ アクセルスピカクリヤー-2エコ ◆ アクセル301ルナクリヤー/アボロンクリヤー | ◆ ホッピング後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。 |

希釈表 ※バランサー選択シートを参照してください。

| ベースコート | | バランサーミディアム | バランサーメトリック用 |
|------------|------------------------|------------|-------------|
| カラーベース | メトリック原色が15%以上配合されている塗色 | — | 60% |
| | メトリック原色が15%未満配合されている塗色 | 40~50% | — |
| カラークリヤーベース | | 60% | — |

塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAJet X5500HVLP/RP

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-----------|------------|--------|---------|--------|
| 1.2~1.3mm | 0.1~0.2MPa | 2回転~全開 | 10~25cm | 70% |

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-------|------------|---------|---------|-----------|
| 1.4mm | 0.1~0.2MPa | 2~3.5回転 | 10~20cm | 2/3 - 3/4 |

3コートカラークリヤー ボカシ塗装

Gradation Coating with 3Coat Candy

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|----------------------------------|--|--|
| 1 | 下地処理 | ブラサフ部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クリヤーボカシ部 DRY P3000~4000 | ◆ ブラサフ部を研磨する場合はP600~800、旧塗膜部はP1500~2000、クリヤーボカシ部はP3000~4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、ブラサフを塗装すること。 |
| 2 | 脱脂作業 | 1. 溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2. 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW | 1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。 |
| 3 | CRONOS HD 調合 | ◆ アンダーコート調合 アンダーコート 重量比 100 アンダーコートパランサー 100 ◆ 第1ベース調合 カラーベース 重量比 100 パランサーミディアム 40~50 or ※ パランサーメトリック用 標準/遅乾 60 ◆ 第2ベース調合 パールベース 重量比 100 パランサーミディアム 60 ※ ※下記希釈表およびパランサー選択シート参照 | ◆ パランサー調合後は、すばやくよく攪拌すること。 ・ アンダーコート選択シート参照 |
| 4 | アンダーコート塗装 | 2コートリットまたは2コートメトリック・パールの仕様に従う | |
| 5 | CRONOS HD 塗装 カラーベース アプレコート | | |
| 6 | フラッシュオフ | | |
| 7 | CRONOS HD 塗装 カラーベース | | |
| 8 | フラッシュオフ | サ外ライズジェットブローガン2 ツヤが引けるまで パネルからの距離 約1m※ または 50°C×10分 | ※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 |
| 9 | セッティング | 23°C×10分以上 | |
| 10 | アンダーコート塗装 | アンダーコート塗装 ミディアム~ウェットコート×2回 | ◆ 必要に応じてエアブローとタックロスをホコリ等を除去すること。 ◆ ミディアム~ウェットコートで塗装すること。 ◆ アンダーコートの塗装範囲は第2ベースボカシ部よりやや内側とし、第2ベースを少し重ねるように塗装すること。 重ね範囲が広くなりすぎないように注意し、アンダーコートが不要な部分には塗装しないこと。 |
| 11 | CRONOS HD 塗装 第2ベース | カラークリヤーベース塗装【連続塗装】 ミディアム~ウェットコート×2~3回 | ◆ 肌がつながる程度に均一に塗り広げること。 ◆ 実車のパール感を確認しながら塗装回数を調整すること。 |
| 12 | フラッシュオフ | サ外ライズジェットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50°C×10分 | ※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 |
| 13 | セッティング | 23°C×10分以上 | ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。 |
| 14 | クリヤー塗装 | クリヤー塗装 各クリヤー仕様参照 【推奨クリヤー】 ◆ CRONOS HD HSクリヤー ◆ ルミスクリヤー ◆ アクセル201ピュアクリヤー ◆ アクセルスピカクリヤー-TエコPlus ◆ アクセルスピカクリヤー-2エコ ◆ アクセル301ルナクリヤー/7ボロンクリヤー | ◆ ホリソック後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。 |

希釈表 ※パランサー選択シートを参照してください。

| ベースコート | | パランサーミディアム | パランサーメトリック用 |
|--------------------|------------------------|------------|-------------|
| 第1ベース (カラーベース) | メトリック原色が15%以上配合されている塗色 | — | 60% |
| | メトリック原色が15%未満配合されている塗色 | 40~50% | — |
| 第2ベース (カラークリヤーベース) | | 60% | — |

塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP








| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-----------|------------|--------|---------|--------|
| 1.2~1.3mm | 0.1~0.2MPa | 2回転~全開 | 10~25cm | 70% |

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-------|------------|---------|---------|-----------|
| 1.4mm | 0.1~0.2MPa | 2~3.5回転 | 10~20cm | 2/3 - 3/4 |

新品電着パーツ 裏塗り塗装

Brand new ED Panel Repair (Black Panel)












| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|--|---|---|
| 1 | シーラー塗装  | 1.電着塗膜足付け (必要時) DRY P800 2.シーラー仕様参照 適応シーラー ◆ CRONOS HD NSシーラー | ◆ 新品電着パーツに段ボール跡や段差・補修箇所がある場合は、研磨にて異常箇所を除去すること。 ◆ 素地が露出した場合には、金属素地露出部にシーラーを塗装すること。 ◆ NSシーラー塗装後ノサンディングでCRONOS HDを塗装する場合は、23°Cで15分以上、当日中にCRONOS HDを塗装すること。 ◆ NSシーラーにマルチカーをブレンドすることで、上塗りの隠ぺいを向上させ、過剰膜厚を防ぐことが可能。 ※ 1液のラッカープライサフは使用しないこと。 |
| 2 | 下地処理 (必要時)  | シーラー部 DRY P600~800 | ◆ 研磨する場合はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ 研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度NSシーラーを塗装すること。 |
| 3 | 脱脂作業 (必要時)  | 1.溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2.水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW | 1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。 |
| 4 | CRONOS HD 調合   | 重量比 カラーベース 100 バックアップ剤 5 バランス剤イム 40~50 or ※ バランス剤トリック用 標準/遅乾 60 ※各希釈表およびバランス選択シート参照 | ◆ バックアップ剤およびバランス剤調合後は、それぞれすばやくよく攪拌すること。 ◆ 可使時間が発生するため調合後は速やかに使用すること。 |
| 5 | CRONOS HD 塗装  | 1. タックロス 2. カラーベース塗装 各種塗装仕様参照 | ◆ 塗装前にエアブローとタックロスでホコリ等を除去すること。 |
| 6 | 乾燥  | 60°C×30分以上 | ◆ オイルが付着し易い塗装面にはトップコートクリアー塗装を推奨。 |

CRONOS HD 裏塗り調合塗料の可使時間

| | |
|------|-----|
| 20°C | 40分 |
| 30°C | 20分 |

新品PPバンパー塗装

Brand new PP Bumper Repair

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|---|--|--|
| 1 | 下地処理  | 塗装面を研磨 DRY P800、スコッチブライト等 | ◆ 塗装面をP800ペーパーまたはスコッチブライト等で丁寧に空研ぎすること。 |
| 2 | 脱脂作業  | 溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト | ◆ ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 |
| 3 | プライマー塗装  | アンダープライマー-エコ塗装 塗装回数 1~2回 | ◆ PPバンパー素材には必ずアンダープライマー-エコを塗装すること。 ◆ 極度の厚塗りを避け、全体がスリ肌になる様に1~2回塗装すること。 |
| 4 | セッティング  | 23°C×10~15分以上 | ◆ NSシーラー塗装前にセッティングタイムを取ることを。 |
| 5 | シーラー塗装  | シーラー仕様参照 適応シーラー ◆ CRONOS HD NSシーラー PPバンパー仕様 (マルチソフナーが必要) ※ PPバンパー仕様は各種仕様書を参照※ | ◆ 新品パーツの場合、CRONOS HD NSシーラーを使用すること。 ◆ NSシーラー塗装後ノンサンディングでCRONOS HDを塗装する場合は、23°Cで15分以上、当日中にCRONOS HDを塗装すること。 ◆ NSシーラーにマルチカラーをブレンドすることで、上塗りの隠ぺいを向上させ、過剰膜厚を防ぐことが可能。 ※ NSシーラー塗装時はマルチソフナーを5%混合すること。 ※ コート間のインターバルを十分に取り、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が50µm以上となるように塗装すること。 ※ 1液のラッカーブラッシュは使用しないこと。 |
| 6 | 下地処理  | シーラー部 (必要時) DRY P600~800 | ◆ 研磨する場合はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ 研磨処理の際に素地が露出した場合にはPP素地露出部に再度アンダープライマー-エコ並びにNSシーラーを塗装すること。 |
| 7 | CRONOS HD 塗装  | ※各コートタイプ塗装仕様書に準ずる | |
| 8 | フラッシュオフ  | サハラジェットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50°C×10分 | ※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。 |
| 9 | セッティング  | 23°C×10分以上 | ◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。 |
| 10 | クリヤー塗装  | クリヤー塗装 各クリヤー仕様参照 【推奨クリヤー】 ◆ CRONOS HD HSクリヤー ◆ ルミナスクリヤー ◆ アクセル201ヒートナスクリヤー ◆ アクセル301ルナクリヤー/アホロンクリヤー | ◆ ホーリング後の残存膜厚が40µm以上となるように塗装すること。 ◆ ルミナスクリヤー、アクセル201ヒートナスクリヤー、アクセル301ルナクリヤー/アホロンクリヤー塗装時は、マルチソフナーを5%混合すること。 |
| 11 | 乾燥  | 各クリヤーの乾燥条件参照 | ◆ プラスチック素材のため、乾燥機使用の場合は照射距離に注意すること。 |

シーラー/プラサフ塗装

Application System with Sealer / Primer Surfacer

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|-----------------------|--|---|
| 1 | 新品電着パーツ シーラー塗装 | 1.電着塗膜足付け（必要時） DRY P800 2.シーラー仕様参照 適応シーラー ◆ CRONOS HD NSシーラー 適正LSの選定またはマルチカーの活用 | ◆ 新品電着パーツに段ボール跡や段差・補修箇所がある場合は、研磨にて異常箇所を除去すること。 ◆ NSシーラー塗装後ノサンディングでCRONOS HDを塗装する場合は、23℃で15分以上、当日中にCRONOS HDを塗装すること。 ◆ マルチカーをフレンドすることで、上塗りの隠べいを向上させ過剰膜厚を防ぐことが可能。 ※ 1液のラッカープラサフは使用しないこと。 |
| | プラサフ塗装 | 各種プラサフ仕様参照 適応プラサフ ◆ カルトサフFinePlus 適正LSの選定またはマルチカーの活用 | ◆ マルチカーをフレンドすることで、上塗りの隠べいを向上させ、トマリ向上、過剰膜厚を防ぐことが可能。 ※ 1液のラッカープラサフは使用しないこと。 |
| 2 | 研磨（必要時） | シーラー/プラサフ部 DRY P600～800 | ◆ 研磨する場合はP600～800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ 研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度シーラーまたはプラサフを塗装すること。 |
| 3 | 脱脂作業（必要時） | 1.溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2.水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW | 1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。 |
| 4 | CRONOS HD 塗装 | ※各コートタイプ塗装仕様書に準ずる | |

CRONOS HD NSシーラー

新品電着パーツ仕様

New ED Parts Application

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|------------|--|---|
| 1 | 下地処理 | 新品電着パーツに対して無研磨で塗装する 適用下地 新品電着パーツ 但し、表面が劣化している場合や梱包跡などがある場合、補修歴がある場合などは研磨をすること その際の研磨 DRY P400~600 | ◆ 上塗りはホリッシング仕上げが前提 |
| 2 | 脱脂作業 | 溶剤系脱脂剤 ワックスオフایت | ◆ ワックスオフایتで油分・粉塵をきれいに除去する |
| 3 | 調合 | 塗料調合 CRONOS HD NSシーラー アクセルマルチハードナー ウレタンエコブレンドナー 色相:ホワイト、ブラック 重量比 100 20 20~40% | ◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ホットライフ 23℃:2時間 ◆ その他当社ウレタンシンナーも使用可能 ◆ マルチカラーによる着色可能 (最大30%混合可能) |
| 4 | 塗装 | NSシーラー塗装 塗装回数 2~3回 | ◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 推奨膜厚:30~40 μ m/DRY |
| 5 | セッティング | 23℃×15分~12時間以内 | ◆ 12時間を超えた場合は研磨すること |
| 6 | 次工程へ | | |

スプレーガン設定 (SATAjet X5500HVLP/RP)

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-----------|------------|-------|---------|-----------|
| 1.3~1.4mm | 0.1~0.2MPa | 2~3回転 | 10~20cm | 2/4 - 3/4 |

シンナーの選定

| | 5℃ | 10℃ | 15℃ | 20℃ | 25℃ | 30℃ | 35℃ | 40℃ |
|--------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 5シンナー | | | | | | | | |
| 10シンナー | | | | | | | | |
| 20シンナー | | | | | | | | |
| 30シンナー | | | | | | | | |
| 40シンナー | | | | | | | | |

CRONOS HD HS クリヤー

標準仕様

Standard Application

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|--------------|---|---|
| 1 | カラーベース塗装 | カラーベースの塗装は各種塗装仕様に準ずる | ◆ カラーベースはCRONOS HDです |
| 2 | セッティング | カラーベース加熱乾燥終了後、冷却時にエアフロー10分 | |
| 3 | 調合 | 塗料調合 CRONOS HD HS クリヤー 重量比 100 CRONOS HD HS ハードナー 50 ウレタンエポブレンドー 15% | ◆ ホットライフ: 1時間(23℃) |
| 4 | 塗装 | クリヤー塗装 塗装回数 2回 コート間セッティングタイム 5分以上 | ◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと |
| 5 | セッティング | 5分以上 クリヤーの塗装膜厚が厚くなってしまった場合、 セッティングを10分以上とること | ◆ クリヤーやカラーベースの膜厚が厚く なった場合はセッティングを長くとる こと |
| 6 | 乾燥 | 予備乾燥: 50℃ × 10~15分 本乾燥: 80℃ × 30分 | ◆ クリヤーやカラーベースの膜厚が厚く なった場合や、シンナー30、40など 遅いシンナーを使用された場合は 予備乾燥を15分とすること |
| 7 | ポリッシング | 各種ポリッシングシステム参照 ◆ MIRKAポリッシングシステム | ◆ ポリッシングの残存膜厚が40μm以上 となるように塗装すること |

上記仕様でPPバンパーも塗装可能です

スプレーガン設定 (SATAjet X5500HVLP/RP)

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-----------|--------------|---------|---------|-----------|
| 1.2~1.3mm | 0.18~0.22MPa | 2~2.5回転 | 15~25cm | 3/4 - 4/5 |

ブレンドーの選定

| | 5℃ | 10℃ | 15℃ | 20℃ | 25℃ | 30℃ | 35℃ | 40℃ |
|----|----------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 5 | [Yellow bar from 5 to 10] | | | | | | | |
| 10 | [Yellow bar from 5 to 15] | | | | | | | |
| 20 | [Yellow bar from 10 to 25] | | | | | | | |
| 30 | [Yellow bar from 20 to 35] | | | | | | | |
| 40 | [Yellow bar from 30 to 40] | | | | | | | |

主剤の選定

| | 5℃ | 10℃ | 15℃ | 20℃ | 25℃ | 30℃ | 35℃ | 40℃ |
|----|----------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 標準 | [Yellow bar from 5 to 25] | | | | | | | |
| S型 | [Yellow bar from 15 to 40] | | | | | | | |

ハードナーの選定

| | 5℃ | 10℃ | 15℃ | 20℃ | 25℃ | 30℃ | 35℃ | 40℃ |
|----|----------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 標準 | [Yellow bar from 5 to 25] | | | | | | | |
| S型 | [Yellow bar from 15 to 40] | | | | | | | |

CRONOS HD HS クリヤー

1.5回連続塗装仕様

Wet on Wet Application

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|--------------|--|---|
| 1 | カラーベース塗装 | カラーベースの塗装は各種塗装仕様に準ずる | ◆ カラーベースはCRONOS HDです |
| 2 | セッティング | カラーベース加熱乾燥終了後、冷却時にエアブロー10分 | |
| 3 | 調合 | 塗料調合 CRONOS HD HS クリヤー 重量比 100 CRONOS HD HS ハードナー 50 ウレタンエポキシレンダー 10% | ◆ ホットライフ:1時間(23℃) |
| 4 | 塗装 | クリヤー塗装 塗装回数 1.5回 ウエットコート+ミディアムコート | ◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと |
| 5 | セッティング | 5分以上 クリヤーの塗装膜厚が厚くなってしまった場合、 セッティングを10分以上とること | ◆ クリヤーやカラーベースの膜厚が厚く なった場合はセッティングを長くとる こと |
| 6 | 乾燥 | 予備乾燥:50℃×10~15分 本乾燥:80℃×30分 | ◆ クリヤーやカラーベースの膜厚が厚く なった場合や、シンナー30、40など 遅いシンナーを使用された場合は 予備乾燥を15分とすること |
| 7 | ホリッソング | 各種ホリッソングシステム参照 ◆ MIRKAホリッソングシステム | ◆ ホリッソングの残存膜厚が40μm以上 となるように塗装すること |

上記仕様でPPバンパーも塗装可能です

スプレーガン設定 (SATAjet X5500HVLP/RP)

ウエットコート

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-----------|--------------|---------|---------|-----------|
| 1.2~1.3mm | 0.18~0.22MPa | 2~2.5回転 | 15~25cm | 3/4 - 4/5 |

ミディアムコート

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-----------|--------------|---------|---------|-----------|
| 1.2~1.3mm | 0.18~0.22MPa | 2~2.5回転 | 15~25cm | 2/3 - 3/4 |

ブレンダーの選定

| | 5℃ | 10℃ | 15℃ | 20℃ | 25℃ | 30℃ | 35℃ | 40℃ |
|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 5 | ■ | | | | | | | |
| 10 | ■ | ■ | | | | | | |
| 20 | | ■ | ■ | | | | | |
| 30 | | | ■ | ■ | ■ | | | |
| 40 | | | | ■ | ■ | ■ | ■ | |

主剤の選定

| | 5℃ | 10℃ | 15℃ | 20℃ | 25℃ | 30℃ | 35℃ | 40℃ |
|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 標準 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| S型 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |

ハードナーの選定

| | 5℃ | 10℃ | 15℃ | 20℃ | 25℃ | 30℃ | 35℃ | 40℃ |
|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 標準 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| S型 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |

CRONOS HD HS クリヤー

ボカシ塗装仕様

Spot Repair Application

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|-------------|--|--|
| 1 | 下地処理 | プラスチック部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クリヤーホコ部 DRY P3000~4000 | |
| 2 | 脱脂作業 | 溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水性脱脂剤 エコワックスオフNEW | ◆ 脱脂剤で油分・粉塵をきれいに除去すること |
| 3 | カーペース塗装 | CRONOS HD の塗装仕様書参照 | ◆ カーペースはCRONOS HDです |
| 4 | 調合 | 塗料調合 (重量比) CRONOS HD HS クリヤー 100 CRONOS HD HS ハードナー 50 ウレタンエポキシレンダー 10~15% | ◆ ホットライフ: 1時間(23℃) |
| 5 | クリヤー塗装 | クリヤー塗装 塗装回数 1.5~2回 ① クリヤーをカーペース塗装部を中心に塗装し、徐々に塗り広げる ② スプレーガンに入っている塗料に対してホコシナーを100 : 150~200で混合して薄め、ホコシナーをなじませる ③ ②の塗料に対してホコシナーを100 : 100で混合して薄め、ミスをなじませる | ◆ ホコシナーはHSクリヤー ホコシナーを使用してください |
| 6 | セッティング | 5分以上 クリヤーの塗装膜厚が厚くなってしまった場合、セッティングを10分以上とること | |
| 6 | 乾燥 | 予備乾燥: 50℃ × 10~15分 本乾燥: 80℃ × 30分 | ◆ クリヤーやカーペースの膜厚が厚くなった場合や、シナー30、40など遅いシナーを使用された場合は予備乾燥を15分とすること |
| 7 | ホリッシング | 各種ホリッシングシステム参照 ◆ MIRKAホリッシングシステム | |

上記仕様でPPバンパーも塗装可能です

スプレーガン設定 (SATAjet X5500HVLP/RP)

| 口径 | エア圧 | 吐出量 | ガン距離 | パターン重ね |
|-----------|--------------|---------|---------|-----------|
| 1.2~1.3mm | 0.18~0.22MPa | 2~2.5回転 | 15~25cm | 3/4 - 4/5 |

ブレンダーの選定

| | 5℃ | 10℃ | 15℃ | 20℃ | 25℃ | 30℃ | 35℃ | 40℃ |
|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 5 | ■ | | | | | | | |
| 10 | ■ | ■ | | | | | | |
| 20 | | ■ | ■ | ■ | | | | |
| 30 | | | ■ | ■ | ■ | ■ | | |
| 40 | | | | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |

主剤の選定

| | 5℃ | 10℃ | 15℃ | 20℃ | 25℃ | 30℃ | 35℃ | 40℃ |
|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 標準 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| S型 | | | | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |

ハードナーの選定

| | 5℃ | 10℃ | 15℃ | 20℃ | 25℃ | 30℃ | 35℃ | 40℃ |
|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 標準 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| S型 | | | | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |







調 色 シ ス テ ム

Color Matching System

CRONOS HD 調色システム

Color Matching System

| No | 工程 | 作業内容 | ポイント |
|----|--|-------------------------|--|
| 1 | 配合の選択  | 彩選短スマートを使用し、初回配合を決定する。 | ◆ 彩選短スマート CCM機能を活かした調色管理測色システム。 |
| 2 | 調合  | 選択した配合通りに計量調色する。 | ◆ 計量に用いる原色は使用する前によく攪拌すること。 ◆ 計量調色にはライトスケールRoute等の計量秤を用いて、正確に計量すること。 ◆ 計量後、すみやかに攪拌すること。 |
| 3 | 塗板作成  | 調合した塗料で比色用塗板に塗装する。 | ◆ 塗装条件は出来る限り実車塗装時の条件に合わせること。 ◆ イサムライトシート塗板等に塗装すること。 ◆ 調色の最終確認には実際に使用するクレーを塗装すること。 |
| 4 | 微調色  | CRONOS HDの各原色を用いて微調色する。 | |

CRONOS HD 調色システム 使用機器類

| 使用機器類 | 備考 |
|--|--|
|  | <ul style="list-style-type: none"> ◆ CRONOS HD 原色見本帳 原色と色あし(白・M割り)チップを掲載。 調色サポートツールとしてお役立て下さい。 |
|  <p>彩選短スマート</p>  <p>画面イメージ</p> | <ul style="list-style-type: none"> ◆ 彩選短スマート 調色作業をサポートする機能が充実したシステム。 実車を測定、配合の決定といった調色作業の高速化、標準化できるなどの機能が充実。 |
|  <p>アクアキット</p>  <p>ミキシングマシン</p>  <p>アジテーターカバー</p> | <ul style="list-style-type: none"> ◆ 使用塗料の状態が調色に大きく影響する場合があるため、塗料管理(保管、攪拌)を徹底すること。 ◆ 推奨設備 <ul style="list-style-type: none"> ・アクアキット……………P2参照 ・ミキシングマシン……………P2参照 ・アジテーターカバー……………P2参照 |

CRONOS HD Q & A

Question and Answer

Q 1 塗料の攪拌は必要ですか？

A 使用前には必ず攪拌してください。
ミキシングマシンで始業時の15分程度の攪拌が理想です。

Q 2 塗料の管理はどの様にすればよいですか？

A 塗料管理は0°C以上～29°Cの環境下で行ってください。
アクアキット(別売)の使用を推奨しております。

Q 3 希釈した塗料はどの程度保管できますか？

A バランサー混合後は3時間以内に使用してください。

Q 4 希釈剤に水道水は使用できますか？

A 使用できません。
CRONOS HD バランサーをご使用ください。

Q 5 凍結した塗料は使用できますか？

A 使用できません。
凍結、解凍した際に塗料に異常状態(ゲル化及びブツ発生)が生じます。

Q 6 乾燥時にスプレーガンでエアブローしてもいいですか？

A 使用しないでください。
スプレーガンの先端で塗料が乾燥し、スプレーガンの詰まりやブツ等の原因となります。

Q 7 鋼板等で素地が出ている場合、CRONOS HDは直接塗装できますか？

A 塗装できません。
素地を露出させた場合は、必ずシーラーまたはプラサフを塗装してから塗装してください。

Q 8 塗装中に中研ぎはできますか？

A 可能です。
CRONOS HDを十分に乾燥させてから、P1200程度のペーパーで空研ぎしてください。

Q 9 再補修塗装でのチヂミは発生しませんか？

A 再補修時にチヂミが出にくい設計ですが、万が一チヂミが発生した場合はシーラーまたはプラサフを塗装してからベースコート塗装してください。

Q 10 CRONOS HDを塗装しクリヤー仕上げ後に、溶剤型塗料で補修できますか？

A 問題ありません。

Q 11 交換パーツ(電着プライマー)へ直接塗装できますか？

A できません。必ずシーラーまたはプラサフを塗装してから塗装してください。

Q 12 AXUZ DRY エコワックスオフNEWを鋼板素地に使用しても錆ませんか？

A 高湿度環境では錆が発生する可能性があります。脱脂後、直ちに清潔なウエスで拭取ってください。

Q 13 推奨のスプレーガンはありますか？

A SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP、7ネスト岩田製KIWAMI4等を推奨しております。

Q 14 CRONOS HDを塗装するために特別な設備は必要ですか？

A 十分なエア量が供給できるコンプレッサーやエアータンク、スプレーガンへクリーンなエアを供給するSATA・フィルターユニット3があることが望ましいです。

Q 15 ストレーナーは何を使用してもいいですか？

A 必ず水性塗料専用のストレーナーを使用してください。200メッシュ相当を推奨しております。

Q 16 CRONOS HD塗装後のスプレーガン洗浄は水道水のみでいいですか？

A 初期洗浄には水道水を使用可能ですが、最終洗浄には必ず専用のAXUZ DRY エコガンクリーナーを使用してください。

Q 17 水道水で洗浄した廃液は排水溝へ流してもいいですか？

A 廃液はそのまま流さないでください。
廃液処理が必要となります。分離剤”かたまり〜ノ”の使用を推奨しています。

Q 18 CRONOS HD塗装後のスプレーガンの洗浄にラッカーシンナーは使えますか？

A 使えません。
塗料がゲル化しますので、専用ガンクリーナーをご使用ください。洗浄後は使用可能です。

Q 19 水性塗料ですので保護具は着用しなくていいですか？

A 保護具は必ず着用してください。塗料は化学物質で設計されており、人体に有害です。
水性塗料であっても必ず保護具を着用してください。

Q 20 調色した塗料の保存には何を使えばいいですか？

A ポリ容器、もしくは内面コーティング缶をご使用ください。

CRONOS HD 原色一覧表

2024年11月現在

◆CRONOS HD製品ラインナップ

| 品番 | 品名 | 容量 | 消防法 | 特化則 | 品番 | 品名 | 容量 | 消防法 | 特化則 | | |
|------------------------|-------------|-----------|------|--------------|--------------------------|-----------------|-----------|------|-----|------|-----|
| CRONOS HD カラー原色 | | | | | CRONOS HD メタリック原色 | | | | | | |
| 3001 | ホワイト | 3.5L、0.9L | 非危険物 | 非該当 | 0734 | メタリースノーホワイト荒目 | 0.9L | 指定 | 非該当 | | |
| 3018 | オパールホワイト | 0.9L | | | 0740 | メタリーコスモ超細目 | 0.9L | | | | |
| 3120 | オーカー | 0.9L | | | 0760 | メタリーコスモライト | 0.9L | | | | |
| 3404 | インディアンレッド | 0.9L | | | 0761 | メタリーコスモピュア | 0.9L | | | | |
| 3500 | ブラック | 3.5L、0.9L | | | 0767 | メタリーピュアブルー | 0.9L | | | | |
| 3520 | ディープブラック | 0.9L | | | 0768 | メタリームーンライト | 0.9L | | | | |
| 0107 | サンシャインエロー | 0.9L | | | 0769 | メタリーサンライト | 0.9L | | | | |
| 0108 | イルガエロー | 0.9L | | | 0771 | メタリーコスモシルキー | 0.9L | | | | |
| 0112 | オキサイドエロー | 0.9L | | | 0772 | メタリーコスモファイン | 3.5L、0.9L | | | | |
| 0114 | アプリコットエロー | 0.9L | | | 0776 | メタリーコスモ細目 | 0.9L | | | | |
| 0123 | ポテンシャルエロー | 0.9L | | | 0778 | メタリーコスモ荒目 | 0.9L | | | | |
| 0212 | コスミックブルー | 0.9L | | | 0779 | メタリーコスモブライト極荒目 | 0.9L | | | | |
| 0234 | マザリンブルー | 0.9L | | | 0780 | メタリーコスモブライト荒目 | 0.9L | | | | |
| 0235 | スペシャルブルー | 0.9L | | | 0781 | メタリーゴールド | 0.9L | | | | |
| 0260 | ハイラックブルー | 0.9L | | | 0790 | メタリーコスモホワイト | 0.9L | | | | |
| 0315 | ディープグリーン | 0.9L | | | 0791 | メタリーコスモフェースホワイト | 0.9L | | | | |
| 0337 | ミントグリーン | 0.9L | | | 0794 | メタリーコスモシルキー極荒目 | 0.9L | | | | |
| 0360 | ハイラックグリーン | 0.9L | | | ワックスオフ、ガンクリーナー | | | | | | |
| 0466 | ベネチアンレッド | 0.9L | | | 211-2860 | エコワックスオフNEW | 3.5L | | | 非危険物 | 非該当 |
| 0473 | ゴールドブラウン | 0.9L | | | 324-2815 | ワックスオフライト | 3.5L | 2石 | | | |
| 0479 | スペシャルゴールド | 0.9L | | | 211-2812 | エコガンクリーナー | 3.5L | アル | | | |
| 0558 | グラファイト | 0.9L | | | CRONOS HD 希釈剤 | | | | | | |
| 0559 | チンチングブラック | 0.9L | | | 1700 | バランサーミディアム | 3.5L | 非危険物 | 非該当 | | |
| 0615 | サンオレンジ | 0.9L | | | 1702 | アンダーコートバランサー | 3.5L | | | | |
| 0625 | ロブスターレッド | 0.9L | | | 1760 | バランサーメタリック用標準 | 3.5L | | | | |
| 0643 | メジウムレッド | 0.9L | | | 1761 | バランサーメタリック用遅乾 | 3.5L | | | | |
| 0650 | ブライトレッド | 0.9L | | | CRONOS HD 調整剤 | | | | | | |
| 0652 | シグナルレッド | 0.9L | | | 2800 | コントローラー | 0.9L | 2石水 | 非該当 | | |
| 0681 | ハイラックマルーン | 0.9L | | | 2703 | 低湿調整剤 | 3.5L | 非危険物 | | | |
| 0683 | スレンレッド | 0.9L | | | CRONOS HD 添加剤 | | | | | | |
| 0685 | ロイヤルバイオレット | 0.9L | | | 1705 | ミキシングクリヤー | 3.5L | 非危険物 | 非該当 | | |
| 0688 | シンカシャバイオレット | 0.9L | | | 2700 | アルミスカシ調整剤 | 0.9L | 指定 | | | |
| CRONOS HD TCカラー | | | | | 1820 | Mライナー | 3.5L、0.9L | 非危険物 | | | |
| 209-0123 | TCポテンシャルエロー | 280ml | | | 1830 | Pライナー | 3.5L、0.9L | | | | |
| 209-0260 | TCハイラックブルー | 280ml | | | 2701 | バックアップ剤 | 400g | 2石 | | | |
| 209-0360 | TCハイラックグリーン | 280ml | 1704 | アンダーコート | 0.9L | 非危険物 | | | | | |
| 209-0559 | TCチンチングブラック | 280ml | 1710 | カラークリヤーバインダー | 0.9L | | | | | | |
| 209-3001 | TCホワイト | 280ml | | | | | | | | | |
| 209-3120 | TCオーカー | 280ml | | | | | | | | | |
| 209-3404 | TCインディアンレッド | 280ml | | | | | | | | | |
| 209-3500 | TCブラック | 280ml | | | | | | | | | |

※1 上記の内容は2024年11月時点の内容です。

 指定・・・指定可燃物(可燃性液体類) アル・・・第4類アルコール類 2石・・・第4類第2石油類
 2石水・・・第4類第2石油類水溶性

CRONOS HD 原色一覧表

Products List

◆CRONOS HD 製品ラインナップ

2024年11月現在

| 品番 | 品名 | 容量 | 消防法 | 特化則 | 品番 | 品名 | 容量 | 消防法 | 特化則 |
|------------------|-----------|-------|------|-----|------------------|-----------|-------|------|-----|
| CRONOS HD パールコンク | | | | | CRONOS HD パールコンク | | | | |
| 3051 | パールコンクT | 280ml | 非危険物 | 非該当 | 0198 | パールコンク2HG | 280ml | 非危険物 | 非該当 |
| 3052 | パールコンク2T | 280ml | | | 0196 | パールコンク4HG | 280ml | | |
| 3054 | パールコンク4T | 280ml | | | 0195 | パールコンク5HG | 280ml | | |
| 3055 | パールコンク5T | 280ml | | | 0193 | パールコンク7HG | 280ml | | |
| 3057 | パールコンク7T | 280ml | | | 0192 | パールコンク8HG | 280ml | | |
| 3058 | パールコンク8T | 280ml | | | 0630 | パールコンクRP | 280ml | | |
| 3060 | パールコンク10T | 280ml | | | 0691 | パールコンクR | 280ml | | |
| 0291 | パールコンクB | 280ml | | | 0692 | パールコンク2R | 280ml | | |
| 0292 | パールコンク2B | 280ml | | | 0694 | パールコンク4R | 280ml | | |
| 0294 | パールコンク4B | 280ml | | | 0695 | パールコンク5R | 280ml | | |
| 0296 | パールコンク6B | 280ml | | | 0696 | パールコンク6R | 280ml | | |
| 0491 | パールコンクC | 280ml | | | 0697 | パールコンク7R | 280ml | | |
| 0492 | パールコンク2C | 280ml | | | 0698 | パールコンク8R | 280ml | | |
| 0493 | パールコンク3C | 280ml | | | 0670 | パールコンクV | 280ml | | |
| 0392 | パールコンク2G | 280ml | | | 0673 | パールコンク3V | 280ml | | |
| 0393 | パールコンク3G | 280ml | | | 0753 | パールコンク3S | 280ml | | |
| 0394 | パールコンク4G | 280ml | | | 257-0901 | ガラスパウダーS | 50g | | |
| 0395 | パールコンク5G | 280ml | | | 257-0903 | ガラスパウダーY | 50g | | |
| 0396 | パールコンク6G | 280ml | | | 257-2770 | ガラスパウダーW | 50g | | |
| 0397 | パールコンク7G | 280ml | | | | | | | |
| 0390 | パールコンク10G | 280ml | | | | | | | |
| 0398 | パールコンクGR | 280ml | | | | | | | |

※上記の内容は2024年11月時点の内容です。

指定・・・指定可燃物(可燃性液体類) アル・・・第4類アルコール類 2石・・・第四類第2石油類
2石水・・・第四類第2石油類水溶性



イサム塗料株式会社

| | | | |
|-------|-----------------------------|----------------------|----------------------|
| 東京支店 | 〒335-0014 埼玉県戸田市喜沢南1-5-37 | TEL : 048 (444) 0136 | FAX : 048 (444) 0138 |
| 名古屋支店 | 〒452-0824 名古屋市西区こも原町82 | TEL : 052 (502) 0136 | FAX : 052 (502) 0174 |
| 大阪支店 | 〒532-0035 大阪市淀川区三津屋南3-9-8 | TEL : 06 (502) 0136 | FAX : 06 (6308) 1348 |
| 福岡支店 | 〒811-2304 福岡県粕屋郡粕屋町仲原2777-1 | TEL : 092 (611) 1360 | FAX : 092 (623) 8430 |
| 仙台出張所 | 〒983-0034 仙台市宮城野区扇町4-2-21 | TEL : 022 (206) 6136 | FAX : 022 (208) 5136 |
| 滋賀工場 | 〒525-0072 滋賀県草津市笠山8-2-1 | TEL : 077 (562) 1360 | FAX : 077 (562) 1364 |
| 札幌駐在所 | TEL : 011 (823) 1360 | | |
| 広島駐在所 | TEL : 082 (291) 1234 | | |

・本書の内容については、予告なしに変更する場合がございますので予めご了承ください。