

CRONOS[®] HD

CRONOS HD Painting Technical Manual

塗装技術仕様書

改定 : 2023年6月20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 セレンプライマー2 セレンプライマー プレパター</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ スレンプライマー2 またはライトアップ Plusを使用。 (パター補修の場合は、スレンプライマー プレパターを使用)
脱脂工程 	 <p>ワックスオフライト AXUZ DRY エコワックスオフNEW アーチャンホップスプレー</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ホップスプレー使用を推奨。
プ拉萨工程 	 <p>NSシーラー ウルトラスーフFinePlus ウルトラスーフC ピュアWS プ拉萨</p> <p>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>	<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、ピュアWS プ拉萨を使用。 ◆ イムライトシート → 上塗り隠ぺい向上システム。 ◆ カラーサフ仕様 → 各プ拉萨にブレンド、カラーサフとして使用。  <p>マルチカラー イムライトシート 塗板</p>
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 ◆ 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 ピュアWSクリヤー CRONOS HD アクセル201 ビーナスクリヤー アクセル301 ルナクリヤー/7本 ロングクリヤー</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/アクセル201 ビーナスクリヤー ◆ CRONOS HDの上に塗装可能な2:1溶剤型クリヤー ◆ アクセル301ルナクリヤー/7本 ロングクリヤー ◆ CRONOS HDの上に塗装可能な3:1溶剤型クリヤー ◆ ピュアWSクリヤー ◆ CRONOS HDの上に塗装可能な2:1水性クリヤー
ホーリッシング 	 <p>C20(細目) T10(超細目) VF5(超微粒子)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 環境型ホーリッシングシステム (MIRKA社/フィラント) ◆ 水性コンパウンドシステムで、C20(細目)→T10(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 エコクリーナー</p> <p>スプレーガン洗浄機 UM120W エコクリーナー</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="text-align: center;">  <p>アクアキット(保温庫・攪拌)</p> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;">  <p>ミキシングマシン(攪拌機)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>アジテーターカバー(攪拌カバー)</p> </div> </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要因となります。 ◆ アクアキット(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。外付けでアクアキットを取り付けて保温庫兼用にすることが可能。 ◆ アジテーターカバー(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。

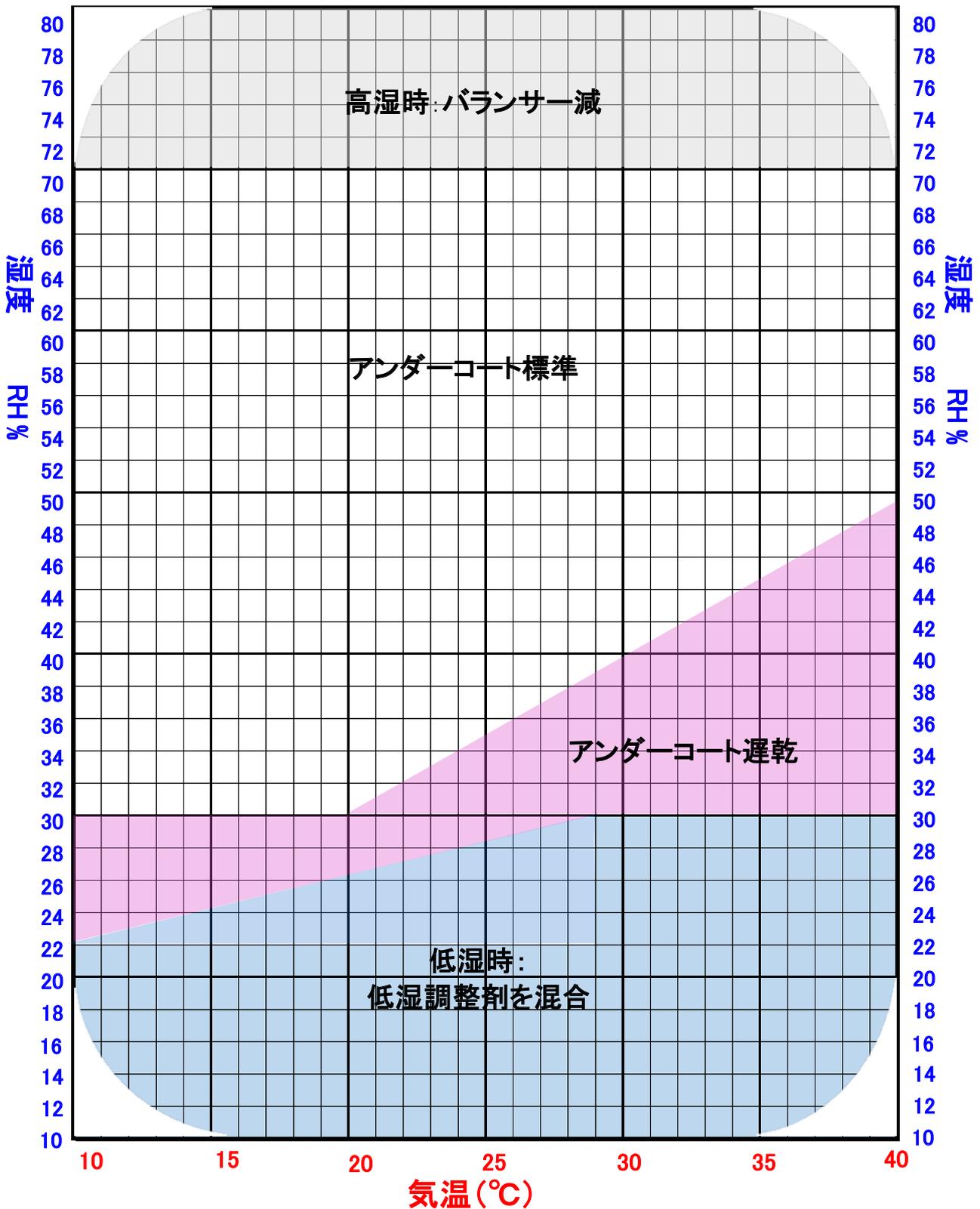
使用保護具	備考
<div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 20px;"> <ul style="list-style-type: none">  帯電防止オーバーオール  保護メガネ  防毒マスク  耐溶剤性手袋  静電気帯電防止安全靴 </div> </div>	<p>塗装作業に移る前に必ず保護具を着用すること。</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ イサム帯電防止オーバーオール 全身を覆うことが出来る帯電防止オーバーオールを着用すること。 ◆ 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



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)

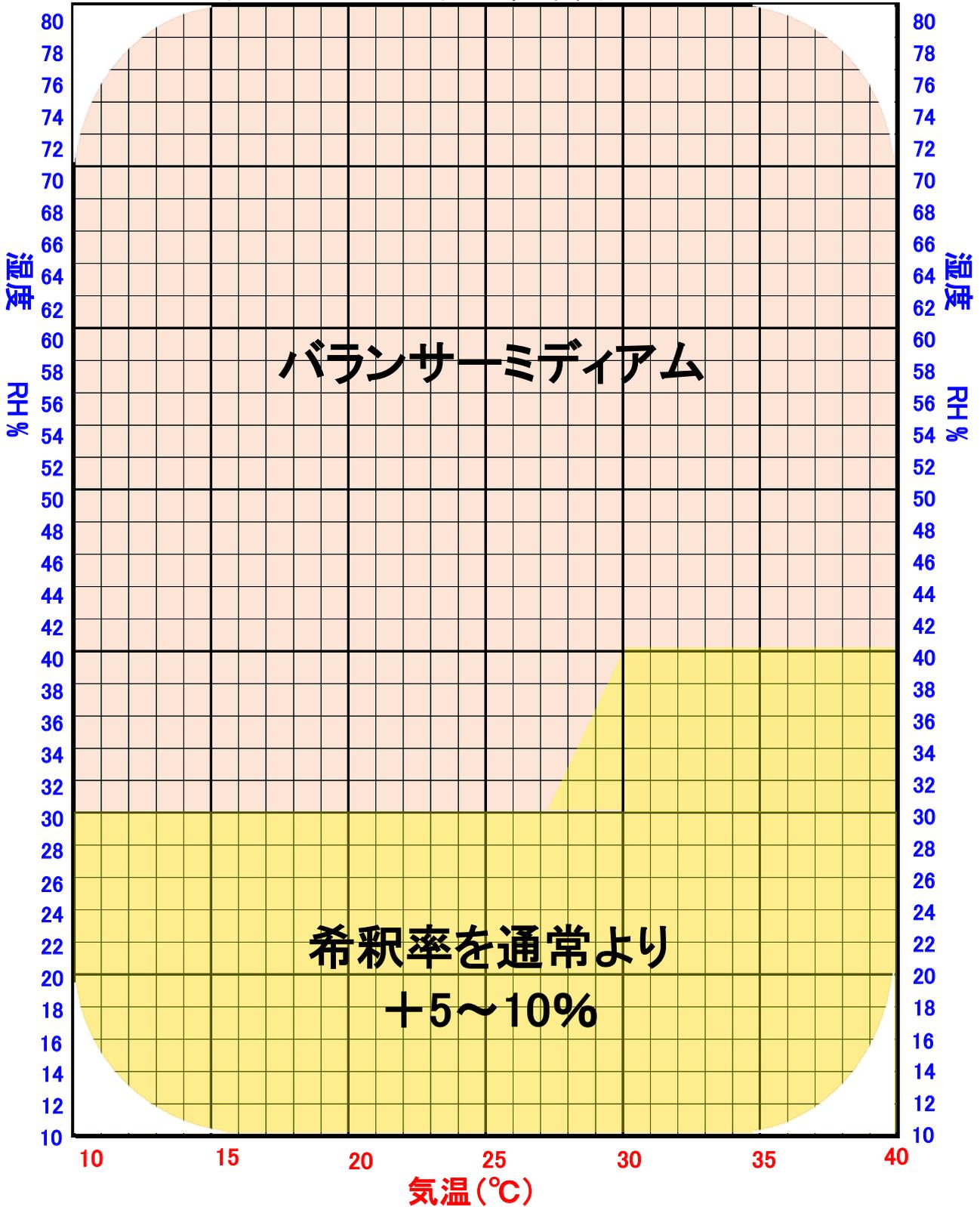
	アンダーコート種別	アンダーコートバランサー希釈率
高湿時	標準	80%
通常環境	標準/遅乾	100%
低湿時	遅乾	70%+低湿調整剤30%

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



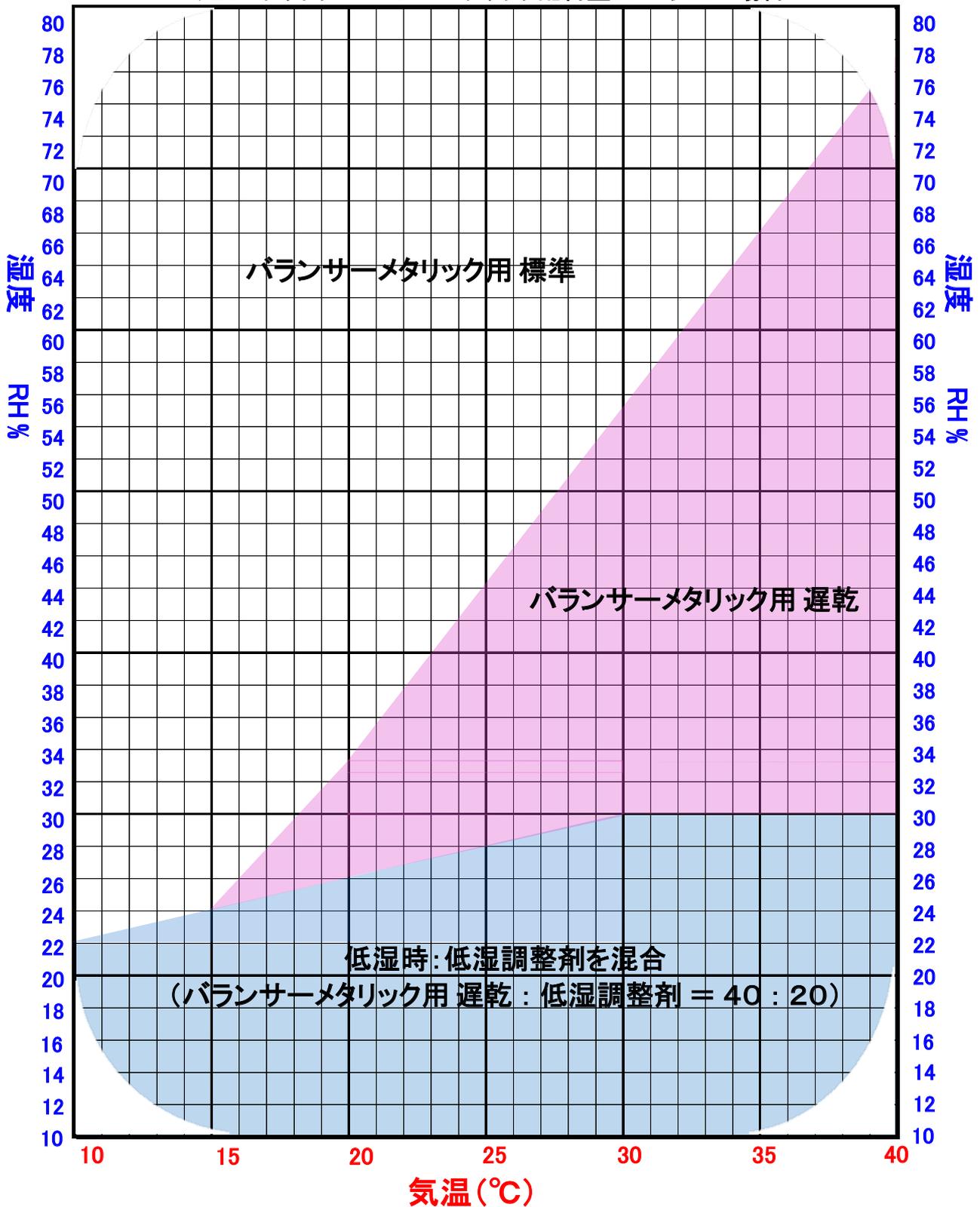
高湿時は暖気運転により湿度をさげることを推奨します。(高湿目安:湿度70%以上)

高湿時の塗装については、プロット (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	バラ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%
3C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・パールのメタリック配合量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、プレコート (ミディアムコート→一度乾燥) でのタレ対策が有効です。

ベースコート	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 バランサーミディアム 40 ※ ※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 	<ol style="list-style-type: none"> 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→ミディアムコート×2~3回 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ エアフ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 	サ外ライゾレットブローガン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/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 ※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
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%

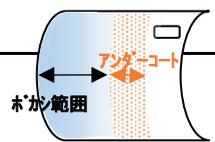
◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

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 クイヤーホカシ部 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、クイヤーホカシ部は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 アンダーコート標準/遅乾 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 ※ ※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
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×1~2回	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 塗装範囲はカラーベースホカシ範囲の外側とし、カラーベース1コート目と肌が繋がりに1枚の塗膜となるようにすること。
5	CRONOS HD 塗装	カラーベース塗装【連続塗装】 ウェットコート→ミディアムコート×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を繰り返すこと。
6	フレッシュオフ	サトラ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】 ◆ 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	◆ ホリツク後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。



希釈表 ※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
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 クイヤーホカシ部 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、クイヤーホカシ部は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 アンダーコート標準/遅乾 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 ※ ※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
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 塗装範囲はカラーベースホカシ範囲の外側とし、カラーベース1コート目と肌が繋がりに1枚の塗膜となるようにすること。
5	CRONOS HD 塗装	カラーベース塗装【連続塗装】 ミディアムコート×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	サトライジエツブローガン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】 ◆ CRONOS HD HSクイヤー ◆ ルミナスクイヤー ◆ アクセル201ビータスクイヤー ◆ 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/ホロンクイヤー	◆ 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
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/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 パランサミティアム 40~50 or ※ パランサメタリック用 標準/遅乾 60 ※下記希釈表およびパランサ選択シート参照 	◆ パランサ調合後は、すばやくよく攪拌すること。
4	CRONOS HD 塗装 色決め ~仕上げ	カラーベース塗装【A→B連続塗装】 <u>色決め ウェットコート→ミティアムコート×2~3回 ... A</u> <u>仕上げ塗装 コントロールコート×1~2回 ... B</u>	<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：コントローラ=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。
5	フラッシュオフ 	サ外ライゾントブローガン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/アボロンクリヤー 	◆ ポ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	パランサミティアム	パランサメタリック用
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 クラーボカシ部 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、クラーボカシ部は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 アンダーコート標準/遅乾 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
4	アンダーコート塗装	<ol style="list-style-type: none"> 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 	<ol style="list-style-type: none"> 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 塗装範囲はカラーベースボカシ範囲の外側とし、カラーベース1コート目と肌が繋がりに1枚の塗膜となるようにすること。
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</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"> ※ 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。 ◆ 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	サ外ライズジェットブローガン2 ヲヤが引くまで 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ビーマスクリヤー ◆ 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	プラサフ部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クリヤーホコシ部 DRY P3000~4000	◆ プ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、プ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 アンダーコート標準/遅乾 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 40~50 or or ※ パランサーメタリック用 標準/遅乾 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	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×1~2回	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 塗装範囲はカラーベースホコシ範囲の外側とし、カラーベース1コート目と肌が繋がりに1枚の塗膜となるようにすること。
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	サイドライズジェットブローガン2 ツヤが引くまで ハネルからの距離 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ビーマスククリヤー ◆ 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/アホロンクリヤー	◆ 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 ハンサーミディウム 40 ※ ◆ パールベース調合 重量比 パールベース 100 ハンサーミディウム 60 ※ <p>※下記希釈表およびハンサー選択シート参照</p>	◆ ハンサー調合後は、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→ミディウムコート×2~3回	◆ エアブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。
5	フラッシュオフ 	サ外ライシ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】 ミディウムコート×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 	サ外ライシ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ホロンクリヤー	◆ 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 ※ハンサー選択シートを参照してください。

ベースコート	ハンサーミディウム
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	ガラス部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クリアボカシ部 DRY P3000~4000	◆ ガラス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、ガラスを塗装すること。						
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 アンダーコート標準/遅乾 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 ※ ※右記希釈表およびパ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 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: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>ベースコート</td> <td>パランサーミディアム</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 塗装範囲はカラーベースボカシ範囲の外側とすること。						
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	サドル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	CRONOS HD 塗装 ゴシ塗り	ゴシ塗り【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	◆ 必要に応じてゴシ塗りを行う。 ◆ 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。 ◆ カラーベースボカシ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	サドル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 ミディアム〜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。 ◆ 塗装範囲はパールベースボカシ範囲の外側とすること。						
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	◆ 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	サドル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。						
14	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ピナスクリアー ◆ 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/7ホロンクリアー	◆ 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。						

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	ガラス部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クイヤホカ部 DRY P3000~4000	◆ ガラス部を研磨する場合はP600~800、旧塗膜部はP1500~2000、クイヤホカ部はP3000~4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、ガラスを塗装すること。						
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 アンダーコート標準/遅乾 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 ※ ◆ パールベース調合 重量比 パールベース 100 バランサーミディアム 60 ※ ※右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 希釈表 ※バランサー選択シートを参照してください。 <table border="1"> <tr> <td>ベースコート</td> <td>バランサーミディアム</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	バ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	バ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×1~2回	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 塗装範囲はカラーベースホカ部範囲の外側とすること。						
5	CRONOS HD 塗装 カラーベース	カラーベース塗装【連続塗装】 ミディアムコート×3~4回	◆ 必要に応じてエアブローとタック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	サド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 ココシ塗装	ココシ塗装【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~ミディアムコート×1~2回	◆ 必要に応じてココシ塗装を行う。 ◆ 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。 ◆ カラーベースホカ部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	サド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 1~2回 ミディアム~ウェットコート	◆ 必要に応じてエアブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 ◆ 塗装範囲はパールベースホカ部範囲の外側とすること。						
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	◆ 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	サド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	◆ クイヤ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	クイヤ塗装	クイヤ塗装 各クイヤ仕様参照 【推奨クイヤ】 ◆ CRONOS HD HSクイヤ ◆ ルミナスクイヤ ◆ アクセル201ビータスクイヤ ◆ アクセルスピカクイヤ-TエコPlus ◆ アクセルスピカクイヤ-2エコ ◆ アクセル301ルカクイヤ/アホロンクイヤ	◆ 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。						

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

※ 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。

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

※ 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 ※ <p>※下記希釈表およびバランサー選択シート参照</p>	◆ 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コートリッドまたは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。
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。
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】 <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ビーマスクリヤー ◆ 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/7ホロンクリヤー 	◆ 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 ポカシ塗装

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、クリヤーホカン部は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 重量比 アンダーコート標準/遅乾 100 アンダーコートパランサー 100 ◆ 第1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 40~50 or ※ パランサーメトリック用 標準/遅乾 60 ◆ 第2ベース調合 重量比 パールベース 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		
5	CRONOS HD 塗装 カラーベース パレット		
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 1~2回 ミディアム~ウェットコート	◆ 必要に応じてエアブローとタッククロスで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。 ◆ 塗装範囲はパールベース最終ホカン範囲の外側とすること。
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 ◆ ルミナスクリヤー ◆ アクセル201ビーマスククリヤー ◆ 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ホール跡や段差・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。 ※ 1液のラッカーブラ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 パラソルミディウム 40~50 or ※ パラソルマトリック用 標準/遅乾 60 ※各希釈表およびパラソル選択シート参照	◆ バックアップ剤およびパラソル調合後は、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ヤー塗装を推奨。

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、全体がスル肌になる様に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、上塗りの隠れいを向上させ、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液のラッカーブライトは使用しないこと。
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 	サードライゼットフローガン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	◆ 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/7ホロンクリヤー	◆ 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。 ◆ 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/7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ラーの活用	◆ 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。 ※ 1液のラッカープラサフは使用しないこと。 ◆ 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、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。
	プラサフ塗装 	各種プラサフ仕様参照 適応プラサフ ◆ ウルトプラフFinePlus 適正LSの選定またはマルチカラーの活用	
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 ワックスオフライト	◆ ワックスオフライトで油分・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 重量比 100 アクセルマルチハードナー 20 ウレタンエコブレンダー 20~40% 色相:ホワイト、ブラック	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ホットライフ 23°C: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 μm/DRY
5	セッティング 	23°C × 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°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
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								

TECHNICAL INFORMATION

CRONOS HD NSシーラー

PPバンパー仕様

Plastic Application(For PP Bumper)

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	足付け研磨を行う 適用下地 自動車PPバンパー	◆ PP素地にはアンダープライマーエコを塗装すること
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	◆ ワックスオフライトで油分・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 マルチソフトナー ウレタンエコブレンダー 重量比 100 20 5 20~40% 色相:ホワイト、ブラック	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ホットライフ 23°C: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:50~80μm/DRY 必ず50μm以上塗装すること
5	セッティング 	23°C×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°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
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 	<table border="0"> <tr> <td>塗料調合</td> <td>重量比</td> </tr> <tr> <td>CRONOS HD HS クリヤー</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>CRONOS HD HS ハードナー</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>ウレタンエポキシレンダー</td> <td>15%</td> </tr> </table>	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	15%	◆ ホットライフ: 1時間(23℃)
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	15%										
4	塗装 	<table border="0"> <tr> <td>クリヤー塗装</td> <td>塗装回数</td> <td>2回</td> </tr> <tr> <td colspan="3">コート間セッティングタイム 5分以上</td> </tr> </table>	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		
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											
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

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取る 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	ホリッティング 	各種ホリッティングシステム参照 ◆ MIRKAホリッティングシステム	◆ ホリッティングの残存膜厚が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 クリヤーボカシ部 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	カラーベース塗装 	CRONOS HD の塗装仕様書参照	◆ カラーベースは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 ウレタンエポブレンドー 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 クリヤーをカラーベ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ボカシシンナーを100:150~200で混合して薄め、ボカシの際のミストをなじませる ③ ②の塗料に対してボカシシンナーを100:100で混合して薄め、ミストをなじませる	◆ ボカシシンナーはHSクリヤーボカシシン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	

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	■							
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調色システム。
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ヤーを塗装すること。
4	微調色 	CRONOS HDの各原色を用いて微調色する。	◆ 微調色で追加した原色量が10%を超える場合は、配合に含まれているスキットライナーの割合に応じて追加すること。

CRONOS HD 調色システム 使用機器類

使用機器類	備考
	◆ 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。
 彩選短スマート  画面イメージ	◆ 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。
 アクアキット  ミキシングマシン  アジテーターカバー	◆ 使用塗料の状態が調色に大きく影響する可能性があるため、塗料管理(保管、攪拌)を徹底すること。 ◆ 推奨設備 ・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。
アークキット(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、アネスト岩田製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 十分なエア一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

◆CRONOS HD製品ラインナップ

2023年5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 カラー原色					CRONOS HD メタリック原色						
3001	ホホワイト	3.5L、0.9L	非危険物	非該当	0734	メタリ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(※1)	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(※1)	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(※1)	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ツ極荒目	0.9L				
0234	マザリンブルー	0.9L			0780	メタリーコスモブライツ荒目	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	バランスーミディアム	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スー	3.5L				
0625	ロブスターレッド	0.9L			1760	バランスーメタリック用標準	3.5L				
0643	メジウムレッド	0.9L			1761	バランス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	1703	アンダーコート遅乾	0.9L	非危険物					
209-0559	TCチンチングブラック	280ml	1704	アンダーコート標準	0.9L						
209-3001	TCホホワイト	280ml	1710	カラークリヤーバインダー	0.9L						
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 2023年6月発売予定

※2 上記の内容は2023年5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

2023年5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			290-2770	ガラスパウダーW	30g		
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2023年5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 埼玉件戸田市喜沢南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。