













標準塗装仕様

No.	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 2液ウレタンプラサフ、旧塗膜	◆ P600~800ペーパー で丁寧に研磨すること
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	下塗り調合 	塗料調合 下塗りは各種塗料に準ずる	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
4	下塗り塗装 	下塗り塗装 下塗りは各種塗料に準ずる	◆ 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 	23°C × 10~30分	
6	キャンディ調合 	キャンディ調合 ミキシングクリヤー キャンディコンク シンナーまたはブレンダー  重量比 100 5 80~100%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ミキシングクリヤーはアクロベースまたは ハイアートNextを使用すること ◆ フィルター濾過してから使用すること
7	キャンディ塗装 	キャンディ塗装 塗装回数は目的の色相になるまで 数回に分けて塗装	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 一度に厚塗りしない
8	セッティング 	23°C × 10分	
9	クリヤー調合 	クリヤー調合 クリヤーは各種塗料に準ずる	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ クリヤーは当社自動車補修用 2液溶剤系トップコートクリヤーを使用 すること
10	クリヤー塗装 	クリヤー塗装 クリヤーは各種塗料に準ずる	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと
11	セッティング 	23°C × 10~30分	
12	乾燥 	各種クリヤーに準ずる	













標準塗装仕様

No.	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 2液ウレタンプラサフ、旧塗膜	◆ P600~800ペーパー で丁寧に研磨すること
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	下塗り調合 	塗料調合 下塗りは各種塗料に準ずる	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
4	下塗り塗装 	下塗り塗装 下塗りは各種塗料に準ずる	◆ 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 	23°C × 10~30分	
6	ジュピターフレーク調合 	ジュピターフレーク調合 ミキシングクイヤー ジュピターフレーク シンナーまたはフレンダー 重量比 100 10 80~100%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ミキシングクイヤーはアクロベースまたは ハイアトNextを使用すること ◆ フレークは沈殿しやすいため注意 すること
7	ジュピターフレーク塗装 	ジュピターフレーク塗装 塗装回数は目的の色相になるまで  数回に分けて塗装	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 一度に厚塗りしない ◆ 必要に応じてさらにキャンディカラー を塗装
8	セッティング 	23°C × 10分	
9	クイヤー調合 	クイヤー調合 クイヤーは各種塗料に準ずる	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ クイヤーは当社自動車補修用 2液溶剤系トップコートクイヤーを使用 すること
10	クイヤー塗装 	クイヤー塗装 クイヤーは各種塗料に準ずる	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ クイヤー乾燥後、中研ぎを行い、 再度クイヤーを塗装することで 仕上がりが向上
11	セッティング 	23°C × 10~30分	
12	乾燥 	各種クイヤーに準ずる	

標準塗装仕様

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 2液ウレタンプラサフ、旧塗膜	◆ P600~800ペーパー で丁寧に研磨すること
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	下塗り調合 	塗料調合 下塗りは各種塗料に準ずる	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
4	下塗り塗装 	下塗り塗装 下塗りは各種塗料に準ずる	◆ 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 	23°C × 10~30分	
6	マーキュリーフレーク調合 	マーキュリーフレーク調合 ミキシングクイヤー マーキュリーフレーク シンナーまたはフレンダー 重量比 100 10 80~100%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ミキシングクイヤーはアクロベースまたは ハイアトNextを使用すること ◆ フレークは沈殿しやすいため注意 すること
7	マーキュリーフレーク塗装 	マーキュリーフレーク塗装 塗装回数は目的の色相になるまで  数回に分けて塗装	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 一度に厚塗りしない ◆ 必要に応じてさらにキャンディカラー を塗装
8	セッティング 	23°C × 10分	
9	クイヤー調合 	クイヤー調合 クイヤーは各種塗料に準ずる	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ クイヤーは当社自動車補修用 2液溶剤系トップコートクイヤーを使用 すること
10	クイヤー塗装 	クイヤー塗装 クイヤーは各種塗料に準ずる	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ クイヤー乾燥後、中研ぎを行い、 再度クイヤーを塗装することで 仕上がりが向上
11	セッティング 	23°C × 10~30分	
12	乾燥 	各種クイヤーに準ずる	

標準塗装仕様









No.	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 2液ウレタン <sup>®</sup> ラサフ、旧塗膜	◆ P600~800 <sup>ペーパー</sup> で丁寧に研磨すること
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	下塗り調合 	塗料調合 下塗りは各種塗料に準ずる	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
4	下塗り塗装 	下塗り塗装 下塗りは各種塗料に準ずる	◆ 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 	23°C × 10~30分	
6	ギャラクシーフレーク調合 	ギャラクシーフレーク調合 ミキシングクワイヤー ギャラクシーフレーク シンナーまたはフレンダー 重量比 100 10 70~100%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ミキシングクワイヤーはアクロベースまたはハイアートNextを使用すること ◆ フレークは沈殿しやすいため注意すること
7	ギャラクシーフレーク塗装 	ギャラクシーフレーク塗装 塗装回数は目的の色相になるまで 数回に分けて塗装	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 一度に厚塗りしない ◆ 必要に応じてさらにキャンディカラーを塗装
8	セッティング 	23°C × 10分	
9	クワイヤー調合 	クワイヤー調合 クワイヤーは各種塗料に準ずる	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ クワイヤーは当社自動車補修用2液溶剤系トップコートクワイヤーを使用すること
10	クワイヤー塗装 	クワイヤー塗装 クワイヤーは各種塗料に準ずる	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ クワイヤー乾燥後、中研ぎを行い、再度クワイヤーを塗装することで仕上りが向上
11	セッティング 	23°C × 10~30分	
12	乾燥 	各種クワイヤーに準ずる	

## パンサーカスタム マーズカラー

初版: 2024/12/16

改訂:












## 標準塗装仕様



No.	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 2液ウレタンプラサフ、旧塗膜	◆ P600～800ペーパー で丁寧に研磨すること
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤      ワックスオフ剤	◆ ワックスオフ剤で油分・粉塵をきれいに除去する
3	下塗り調合 	塗料調合 下塗りには各種塗料に準ずる 色はホワイトを塗装する	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 下塗りにホワイトを塗装することで 蛍光感が向上
4	下塗り塗装 	下塗り塗装 下塗りには各種塗料に準ずる	◆ 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 	23℃ × 10～30分	
6	マーズカラー調合 	マーズカラー調合 ミキシングクワイヤー マーズパウダー シンナーまたはブレンダー  重量比 100 40 70～100%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ミキシングクワイヤーはアクロベースまたは ハイアートNextを使用すること ◆ フィルター濾過してから使用すること ◆ 内部用塗料のため、屋外に使用 すると変色する
7	マーズカラー塗装 	マーズカラー塗装 塗装回数は目的の色相になるまで 数回に分けて塗装	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 一度に厚塗りしない ◆ ムラを作らないようにすること
8	セッティング 	23℃ × 10分	◆ クワイヤーを塗装すると蛍光感が低下 するため塗装しないこと

## 標準塗装仕様

No.	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 2液ウレタンプラサフ、旧塗膜	◆ P600～800ペーパー で丁寧に研磨すること
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	下塗り調合 	塗料調合 下塗りには各種塗料に準ずる 色はホワイトを塗装する	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 下塗りにホワイトを塗装することで蓄光効果が向上
4	下塗り塗装 	下塗り塗装 下塗りには各種塗料に準ずる	◆ コート間セッティングタイムは十分にとること
5	セッティング 	23℃×10～30分	
6	ルナカラー調合 	ルナカラー調合 ミキシングクイヤー      重量比      100 ルナパウダー                  20 シンナーまたはフレンドラー      70～100%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ミキシングクイヤーはアクロベースまたはハイアトNextを使用すること ◆ フィルター濾過してから使用すること ◆ パウダーは沈殿しやすいため注意すること
7	ルナカラー塗装 	ルナカラー塗装      塗装回数      3～4回 蓄光効果を発揮するためやや厚めに塗装	◆ コート間セッティングタイムは十分にとること ◆ 一度に厚塗りしない ◆ ムラを作らないようにすること
8	セッティング 	23℃×10分	
9	クイヤー調合 	クイヤー調合 クイヤーは各種塗料に準ずる	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ クイヤーは当社自動車補修用2液溶剤系トップコートクイヤーを使用すること
10	クイヤー塗装 	クイヤー塗装 クイヤーは各種塗料に準ずる	◆ コート間セッティングタイムは十分にとること
11	セッティング 	23℃×10～30分	
12	乾燥 	各種クイヤーに準ずる	

標準塗装仕様

No.	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 2液ウレタンプラサフ、旧塗膜	◆ P600～800ペーパー で丁寧に研磨すること
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	下塗り調合 	塗料調合 下塗りは各種塗料に準ずる	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること
4	下塗り塗装 	下塗り塗装 下塗りは各種塗料に準ずる	◆ 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 	23℃×10～30分	
6	アースフレークカラー調合 	アースフレークカラー調合      重量比 パンサークリアー                      100 パンサー硬化剤                          20 アースフレーク                            20 シンナーまたはフレンダー              10～20  シンナーおよびフレンダーは乾燥が遅めのものを使用し、必要に応じてリターダーを最大30%混合すること	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること  ◆ フレークは沈殿しやすいため注意すること
7	アースフレークカラー塗装 	アースフレークカラー塗装  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  ◆ 一度に厚塗りしない ◆ ムラを作らないようにすること
8	デザイン 	アースフレークカラー塗装後、塗膜がウェットな状態のときに磁気ペンで模様を書く 塗装面から2～3mm程度浮かして、塗膜に触れないように描く	◆ 塗膜が乾燥する前に模様を書くこと ◆ 被塗物の裏面が使用できる場合、裏面から磁石で模様を描くことも可能
9	セッティング 	23℃×10分(指触乾燥まで)	
10	クリアー調合 	クリアー調合 クリアーは各種塗料に準ずる	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ クリアーは当社自動車補修用2液溶剤系トップコートクリアーを使用すること
11	クリアー塗装 	クリアー塗装 クリアーは各種塗料に準ずる	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ クリアー乾燥後、中研ぎを行い、再度クリアーを塗装することで仕上りが向上

12	セッティング 	23°C × 10～30分	
13	乾燥 	各種クラーに準ずる	














標準塗装仕様

No.	工程	作業内容	ポイント								
1	下地処理 	適用下地 2液ウレタンプラサフ、旧塗膜	◆ P600~800ペーパー で丁寧に研磨すること								
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	下塗り調合 	塗料調合 下塗りは各種塗料に準ずる	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること								
4	下塗り塗装 	下塗り塗装 下塗りは各種塗料に準ずる	◆ 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 	23°C × 10~30分									
6	ウラノスカラー調合 	ウラノスカラー調合 <table style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <tr> <td style="border: none;">                 パンサークリアー                  マルチソフトナー                  ネオフラットベースNo.2             </td> <td style="border: none; font-size: 2em; vertical-align: middle;">}</td> <td style="border: none; vertical-align: middle;">A</td> <td style="border: none; vertical-align: middle;">100 35 10</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">                 シンナーまたはブレンダー                  ウラノスパウダー             </td> <td style="border: none; font-size: 2em; vertical-align: middle;">}</td> <td style="border: none; vertical-align: middle;">B</td> <td style="border: none; vertical-align: middle;">100 70</td> </tr> </table> A+B=145+170として混合する  着色する場合は、A+Bの塗料に対して 10%の上塗り塗料を添加可能 上塗り塗料: ハイアートCBE10、ハイアートNext、 アクロベース、Au21	パンサークリアー マルチソフトナー ネオフラットベースNo.2	}	A	100 35 10	シンナーまたはブレンダー ウラノスパウダー	}	B	100 70	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 調合時にウラノスパウダーを直接 クリアーに混合するとフツになる ◆ 左記のようにAとBを別々に 混合した物を作成し、それぞれを 混合し、ダマがなくなるまで攪拌 すること ◆ フィルター濾過してから使用すること ◆ 内部用塗料のため、屋外に使用 すると変色する ◆ ウラノスカラーを着色する場合、上塗り 原色を10%以下で混合可能
パンサークリアー マルチソフトナー ネオフラットベースNo.2	}	A	100 35 10								
シンナーまたはブレンダー ウラノスパウダー	}	B	100 70								
7	ウラノスカラー塗装 	ウラノスカラー塗装 塗装回数は目的の色相になるまで 数回に分けて塗装	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 一度に厚塗りしない ◆ ムラを作らないようにすること								
8	セッティング 	23°C × 10分	◆ クリアーを塗装するとスウェード感が 低下するため塗装しないこと								



標準塗装仕様

No.	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	適用下地 2液ウレタンプラサフ、旧塗膜	◆ P600~800ペーパー で丁寧に研磨すること
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	下塗り調合 	塗料調合 下塗りは各種塗料に準ずる 色はブラックを塗装する	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 下塗りにブラックを塗装することで メッキ感が向上
4	下塗り塗装 	下塗り塗装 下塗りは各種塗料に準ずる	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 肌を作らないように平滑に塗装 すること
5	セッティング 	23°C × 10~30分	
6	プルート調合 	プルート調合 プルートカラー  重量比 100 シンナー希釈不要	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ フィルター濾過してから使用すること
7	プルート塗装 	プルート塗装  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 ◆ なるべく薄く塗り重ねること 下色が少し透ける程度に仕上げ るとメッキ調になりやすい
8	セッティング 	23°C × 30分	◆ 以下のクイヤーは必要に応じて 塗装すること
9	クイヤー調合 	クイヤー調合 クイヤーは各種塗料に準ずる	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ クイヤーは当社自動車補修用 2液溶剤系トップコートクイヤーを使用 すること
10	クイヤー塗装 	クイヤー塗装 クイヤーは各種塗料に準ずる	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと
11	セッティング 	23°C × 10~30分	
12	乾燥 	各種クイヤーに準ずる	