

日産 KAB アルティメイトメタルシルバー (4M)

日産『GT-R』の外板色に採用されました本塗色は、従来の2コートメタリック仕様とは異なり、高外観金属調仕上げを実現するために、4コート塗装を必要とします。簡単ではありますが標準的な補修アドバイスを記載いたしますので、ご参照下さい。

◆ 配合情報

ベースカラー配合については、インターネット配合でご確認下さい。

【ブロック塗装編】

塗膜構成

トップコートクリアー	} 4コート仕様
第2メタリックベース(金属調メタリック)	
中間クリアーコート	
第1メタリックベース	
(下地)中塗り	} 標準的な下地工程
(下地)下塗り	

下塗り/中塗りの塗装仕様はスィフト2Kベースコート、D-1ベースHS、VトップモナークExcellent共通です

工程	要領	ポイント										
1 下塗り	<p>★ 脱脂作業はAutoワックスクリーナーECO^{※1}を使用</p> <p>【調合】</p> <p>★ AutoD-NexTプライマー^{※2}</p> <table border="1"> <tr> <td>AutoD-NexTプライマー主剤</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>AutoD-NexTプライマー硬化剤</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>AutoウレタンシンナーECO^{※3}</td> <td>10~20</td> </tr> </table>	AutoD-NexTプライマー主剤	100	AutoD-NexTプライマー硬化剤	25	AutoウレタンシンナーECO ^{※3}	10~20	<p>★ ダメージ部分の旧塗膜剥離および研磨</p> <p>★ 旧塗膜フェザー部作りと足付け研磨および脱脂処理。</p> <p>★ D-NexTプライマー塗布による金属面防錆下塗り処理(強制乾燥 60°C×10分程度)。プライマー面の平滑研磨と清掃および脱脂処理(プライマー工程は省略可)。</p>				
AutoD-NexTプライマー主剤	100											
AutoD-NexTプライマー硬化剤	25											
AutoウレタンシンナーECO ^{※3}	10~20											
2 中塗り	<p>【調合】</p> <p>★ AutoSPSライトパテ、ポリパテ^{※2}</p> <table border="1"> <tr> <td>AutoSPSポリパテ主剤</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Autoパテ硬化剤 エロー</td> <td>2</td> </tr> </table> <p>★ AutoD-NexTプラサフ^{※2}</p> <table border="1"> <tr> <td>AutoD-NexTプラサフ主剤</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Autoウレタン硬化剤</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>AutoウレタンシンナーECO^{※3}</td> <td>10~20</td> </tr> </table>	AutoSPSポリパテ主剤	100	Autoパテ硬化剤 エロー	2	AutoD-NexTプラサフ主剤	100	Autoウレタン硬化剤	20	AutoウレタンシンナーECO ^{※3}	10~20	<p>★ ダメージ部が深い場合、SPSライトパテ、ポリパテを塗布し、パテ部分の平滑研磨と目馴染しを行う。</p> <p>★ 中塗り塗布前の旧塗膜足付け。</p> <p>★ D-NexTプラサフ塗布による中塗りを行う(強制乾燥 60°C×15分以上推奨)。</p> <p>★ D-NexTプラサフの平滑研磨と上塗り用足付け処理を行う(推奨は P800 以上の空研ぎもしくは耐水ペーパーで研磨)。</p>
AutoSPSポリパテ主剤	100											
Autoパテ硬化剤 エロー	2											
AutoD-NexTプラサフ主剤	100											
Autoウレタン硬化剤	20											
AutoウレタンシンナーECO ^{※3}	10~20											

工程	要領	ポイント																		
3 第1メタリックベース (色決め及びムラ取り)	<p>★ 脱脂作業はAutoワックスクリーナーECO^{※1}を使用</p> <p>【調合】</p> <p>★ Autoスイフト2K ベースコート^{※4}</p> <table border="1"> <tr> <td>Autoスイフト2K ベースコート</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Autoウレタン硬化剤</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Autoウレタンシンナー</td> <td>120~150</td> </tr> </table> <p>★ AutoD-1ベースHS^{※4}</p> <table border="1"> <tr> <td>AutoD-1ベースHS</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>AutoHS硬化剤</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>AutoウレタンシンナーECO</td> <td>110~140</td> </tr> </table> <p>★ AutoVトップモナークExcellent^{※4}</p> <table border="1"> <tr> <td>AutoVトップモナークExcellent</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Autoウレタン硬化剤</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>AutoウレタンシンナーECO</td> <td>120~150</td> </tr> </table>	Autoスイフト2K ベースコート	100	Autoウレタン硬化剤	10	Autoウレタンシンナー	120~150	AutoD-1ベースHS	100	AutoHS硬化剤	5	AutoウレタンシンナーECO	110~140	AutoVトップモナークExcellent	100	Autoウレタン硬化剤	25	AutoウレタンシンナーECO	120~150	<p>★ 塗装面の清掃と脱脂処理(エアブローしながらタッククロスでゴミ・ホコリを除去する)</p> <p>★ 希釈シンナーは、気温や塗装面積に応じて番手や希釈量を選定する。</p> <p>★ 本塗色のD-1ベースHSのカラーベースには必ず、専用硬化剤を配合してから塗装を行う。</p> <p>★ 第1メタリックベースは色決めとムラ取りです。また出来るだけ塗面に平滑性が出るように隠蔽するまで塗装する。</p> <p>★ スプレーガンの調整例:パターン幅 2 回転開き、吐出量 2 回転開き、エア圧 0.15MPa(1.5kgf/cm²)を目安。</p> <p>★ 次工程(中間クリアーコート)までは、十分なセッティングを取る。不十分な場合、戻りムラ等が発生し第2メタリックベースの金属調が再現しにくくなるため、20℃×40分以上または60℃×10分程度の強制乾燥を行う。</p>
Autoスイフト2K ベースコート	100																			
Autoウレタン硬化剤	10																			
Autoウレタンシンナー	120~150																			
AutoD-1ベースHS	100																			
AutoHS硬化剤	5																			
AutoウレタンシンナーECO	110~140																			
AutoVトップモナークExcellent	100																			
Autoウレタン硬化剤	25																			
AutoウレタンシンナーECO	120~150																			
4 中間クリアーコート	<p>★ 最終トップコートするクリアーを使用します。</p> <p>★ 調合については7のトップコートクリアーと同様です。</p>	<p>★ 中間クリアーコートする際は、塗面に平滑性が出るように塗装する。</p> <p>★ 乾燥は 60℃×10~15 分程度の強制乾燥を行う。</p>																		
5 中研ぎ	<p>★ 塗面ブツの研磨除去、クリアー肌の平滑性研磨(P800~P1200)。</p> <p>★ 第2メタリックベース前に、中間コートクリアーの足付け研磨またはポリッシング(ポリッシングする場合は、COSMAサンドクリーナー^{※7}等の研磨剤をご使用下さい)。</p>	<p>★ ここで、中間クリアーコートの肌の平滑性がしつかり出ないと、第2メタリックベースの金属調が再現しにくくなるため注意。</p> <p>★ ペーパーの粗い番手で研磨を行うと、第2メタリックベース塗装時に研磨跡見えることがあり、深い傷には十分注意する。</p>																		
6 第2メタリックベース (金属調)	<p>★ 脱脂作業はAutoワックスクリーナーECO^{※1}を使用</p> <p>【調合】</p> <p>★ Autoスイフト2K ベースコート^{※4}</p> <table border="1"> <tr> <td>Autoスイフト2K ベースコート</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Autoウレタン硬化剤</td> <td>スイフト2K 配合量に対し 10:1[※]</td> </tr> <tr> <td>Autoウレタンシンナー^{※2}</td> <td>20~30</td> </tr> </table> <p>★ AutoD-1ベースHS^{※4}</p> <table border="1"> <tr> <td>AutoD-1ベースHS</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>AutoウレタンシンナーECO</td> <td>20~30</td> </tr> </table> <p>★ AutoVトップモナークExcellent^{※4}</p> <table border="1"> <tr> <td>AutoVトップモナークExcellent</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Autoウレタン硬化剤</td> <td>モナークExcellent 配合量に対し 4:1[※]</td> </tr> <tr> <td>AutoウレタンシンナーECO</td> <td>30~40</td> </tr> </table> <p>※・・・SB01には硬化剤を必要としません。</p>	Autoスイフト2K ベースコート	100	Autoウレタン硬化剤	スイフト2K 配合量に対し 10:1 [※]	Autoウレタンシンナー ^{※2}	20~30	AutoD-1ベースHS	100	AutoウレタンシンナーECO	20~30	AutoVトップモナークExcellent	100	Autoウレタン硬化剤	モナークExcellent 配合量に対し 4:1 [※]	AutoウレタンシンナーECO	30~40	<p>★ 塗装面の清掃と脱脂処理(エアブローしながらタッククロスでゴミ・ホコリを除去する)</p> <p>★ 希釈シンナーは、気温や塗装面積に応じて番手や希釈量を選定する。</p> <p>★ 実車等に色合わせを行いながら数回に塗り分けて丁寧に仕上げる。またエア圧調整は高くし過ぎず、吐出量も出し過ぎないようにし、塗りムラが出ないように、できるだけ薄く丁寧に塗り重ねる(一気に塗装すると金属調が出ない)。</p> <p>★ スプレーガンの調整例:パターン幅 2 回転開き、吐出量 2 回転開き、エア圧 0.15MPa(1.5kgf/cm²)を目安。</p> <p>★ 毎回インターバル(エアブロー)を取りながら実写等の色相に合うまで塗り重ねる。</p> <p>★ 次工程(トップコートクリアー)までは、十分なセッティングを取る。20℃×40分以上または60℃×10分程度の強制乾燥を行う。</p>		
Autoスイフト2K ベースコート	100																			
Autoウレタン硬化剤	スイフト2K 配合量に対し 10:1 [※]																			
Autoウレタンシンナー ^{※2}	20~30																			
AutoD-1ベースHS	100																			
AutoウレタンシンナーECO	20~30																			
AutoVトップモナークExcellent	100																			
Autoウレタン硬化剤	モナークExcellent 配合量に対し 4:1 [※]																			
AutoウレタンシンナーECO	30~40																			

工程	要領	ポイント	
7 トップコート クリアー	【調合】	<ul style="list-style-type: none"> ★ 各調合クリアーは、一度に厚塗りをせず、塗面を荒らさない様に確認しながら、均一で丁寧な塗装を行う。 ★ 各クリアーでの毎回のインターバルでは、指触乾燥を確認し、2回目で肉付け、3回目で肌調整および仕上げを行う様に塗り重ねる。 ★ その他、DNT自動車補修用の上塗りクリアーが使用可能です(塗装条件は各クリアーの仕様に準ずる)。 	
	★ Autoブレインクリアー MX(4:1仕様) ^{※5}		
	Autoブレインクリアー MX		100
	Autoウレタン硬化剤		25
	AutoウレタンシンナーECO		0~30
	★ Autoブレインクリアー EX(3:1仕様) ^{※5}		
	Autoブレインクリアー EX		100
	Autoウレタン硬化剤		33
	AutoウレタンシンナーECO		10~30
	★ Autoブレインクリアー LG(4:1仕様) ^{※5}		
	Autoブレインクリアー LG		100
	Autoウレタン硬化剤		25
	AutoウレタンシンナーECO		10~30
	★ Autoブレインクリアー SF(5:1仕様) ^{※5}		
	Autoブレインクリアー SF		100
Autoウレタン硬化剤	20		
AutoウレタンシンナーECO	10~30		
★ Autoブレインクリアー JT(10:1仕様) ^{※5}			
Autoブレインクリアー JT	100		
AutoHS硬化剤	10		
AutoウレタンシンナーECO	10~30		

- ※1… Autoワックスクリーナー(非環境対応品)でも代用可能です。
- ※2… 別紙カタログをご参照下さい。
- ※3… Autoウレタンシンナー(非環境対応品)でも代用可能です。
- ※4… 塗料種別の別紙カタログをご参照下さい。
- ※5… 別紙カタログをご参照下さい。

【ボカシ塗装編】

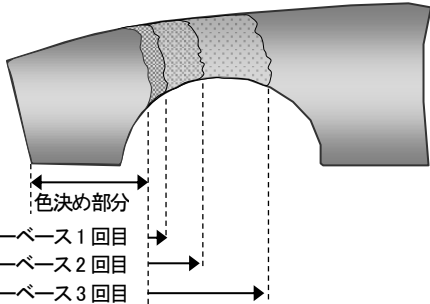
塗膜構成

トップコートクリアー	}	4コートボカシ仕様(アンダークリアー使用)
第2メタルックベース(金属調メタルック)		
アンダークリアーベース		
中間クリアーコート		
第1メタルックベース	}	標準的な下地工程
アンダークリアーベース		
(下地)中塗り		
(下地)下塗り		

下塗り/中塗りの塗装仕様はスィフト2Kベースコート、D-1ベースHS、VトップモナークExcellent共通です

工程	要領	ポイント
1 下塗り	ブロック塗装を参照	ブロック塗装を参照
2 中塗り	ブロック塗装を参照	ブロック塗装を参照

工程	要領	ポイント																		
3 カラーベースの ミスト馴染み 前処理	<p>★ 脱脂作業はAutoワックスクリーナーECO※1を使用</p> <p>【調合】</p> <p>★ AutoマルチコンローラーECO※6</p> <table border="1"> <tr> <td>AutoマルチコンローラーECO</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>AutoウレタンシンナーECO※3</td> <td>200~250</td> </tr> </table>	AutoマルチコンローラーECO	100	AutoウレタンシンナーECO※3	200~250	<p>★ 脱脂処理の拭取りが不十分な場合、カラーベース塗装時に吹き跡が出る場合がある。</p> <p>★ カラーベースのミスト馴染み性を上げるため、必ずマルチコンローラーECOをトップコートクリヤーのボカシ際の手前まで塗布する(トップコートクリヤーを全面塗装する場合は、マルチコンローラーECOを全面塗装可)。</p> <p>【マルチコンローラーECOまでの塗装イメージ】</p> <p>①プライマー ②プラサフ</p>  <p>③マルチコンローラーECO</p>														
AutoマルチコンローラーECO	100																			
AutoウレタンシンナーECO※3	200~250																			
4 第1メタリック ベース (色決め及び ムラ取り)	<p>【調合】</p> <p>★ Autoスイフト2K ベースコート※4</p> <table border="1"> <tr> <td>Autoスイフト2K ベースコート</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Autoウレタン硬化剤</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Autoウレタンシンナー</td> <td>120~150</td> </tr> </table> <p>★ AutoD-1ベースHS※4</p> <table border="1"> <tr> <td>AutoD-1ベースHS</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>AutoHS硬化剤</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>AutoウレタンシンナーECO</td> <td>110~140</td> </tr> </table> <p>★ AutoVトップモナークExcellent※4</p> <table border="1"> <tr> <td>AutoVトップモナークExcellent</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Autoウレタン硬化剤</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>AutoウレタンシンナーECO</td> <td>120~150</td> </tr> </table>	Autoスイフト2K ベースコート	100	Autoウレタン硬化剤	10	Autoウレタンシンナー	120~150	AutoD-1ベースHS	100	AutoHS硬化剤	5	AutoウレタンシンナーECO	110~140	AutoVトップモナークExcellent	100	Autoウレタン硬化剤	25	AutoウレタンシンナーECO	120~150	<p>★ 希釈シンナーは、気温や塗装面積に応じて番手や希釈量を選定する。</p> <p>★ 本塗色のD-1ベースHSのカラーベースには必ず、専用硬化剤を配合してから塗装を行う。</p> <p>★ 第1メタリックベースは色決めとムラ取りです。また出来るだけ塗面に平滑性が出るように隠蔽するまで塗装する。</p> <p>★ スプレーガンの調整例: パターン幅 2 回転開き、吐出量 2 回転開き、エア圧 0.15MPa(1.5kgf/cm²)を目安。</p> <p>★ 次工程(中間クリヤーコート)までは、十分なセッティングを取る。不十分な場合、戻りムラ等が発生し第2メタリックベースの金属調が再現しにくくなるため、20℃×40分以上または60℃×10分程度の強制乾燥を行う。</p>
Autoスイフト2K ベースコート	100																			
Autoウレタン硬化剤	10																			
Autoウレタンシンナー	120~150																			
AutoD-1ベースHS	100																			
AutoHS硬化剤	5																			
AutoウレタンシンナーECO	110~140																			
AutoVトップモナークExcellent	100																			
Autoウレタン硬化剤	25																			
AutoウレタンシンナーECO	120~150																			
5 中間 クリヤーコート	<p>★ 最終トップコートするクリヤーを使用します。</p> <p>★ 調合については工程 8 のトップコートクリヤーと同様です。</p>	<p>★ 中間クリヤーコートする際は、塗面に平滑性が出るように塗装する。またボカシ部のクリヤー塗装の際は、肌を荒らさないように、希釈シンナーを 20~30%程度追加して塗装する。</p> <p>★ 乾燥は 60℃×10~15 分程度の強制乾燥を行う。</p>																		
6 中研ぎ	<p>★ 塗面ブツの研磨除去、クリヤー肌の平滑性研磨(P800~P1200)。</p> <p>★ 第2メタリックベース前に、中間コートクリヤーの足付け研磨またはポリッシング(ポリッシングする場合は、COSMAサンドクリーナー※7等の研磨剤をご使用下さい)。</p>	<p>★ ここで、中間クリヤーコートの肌の平滑性がしつかり出ないと、第2メタリックベースの金属調が再現しにくくなるため注意。</p> <p>★ ペーパーの粗い番手で研磨を行うと、第2メタリックベース塗装時に研磨跡見えることがあり、深い傷には十分注意する。</p>																		

工程	要領	ポイント																
7	<p>第2メタリックベース (金属調)</p> <p>★ 脱脂作業はAutoワックスクリーナーECO※1を使用【調合】</p> <p>★ Autoスイフト2K ベースコート※4</p> <table border="1" data-bbox="435 338 979 528"> <tr> <td>Autoスイフト2K ベースコート</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Autoウレタン硬化剤</td> <td>スイフト2K 配合量に対し 10:1※</td> </tr> <tr> <td>Autoウレタンシンナー※2</td> <td>20~40</td> </tr> </table> <p>★ AutoD-1ベースHS※4</p> <table border="1" data-bbox="435 562 979 647"> <tr> <td>AutoD-1ベースHS</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>AutoウレタンシンナーECO</td> <td>20~40</td> </tr> </table> <p>★ AutoVトップモナークExcellent※4</p> <table border="1" data-bbox="435 680 979 873"> <tr> <td>AutoVトップモナークExcellent</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Autoウレタン硬化剤</td> <td>モナークExcellent 配合量に対し 4:1※</td> </tr> <tr> <td>AutoウレタンシンナーECO</td> <td>20~40</td> </tr> </table> <p>※・・・SB01には硬化剤を必要としません。</p>	Autoスイフト2K ベースコート	100	Autoウレタン硬化剤	スイフト2K 配合量に対し 10:1※	Autoウレタンシンナー※2	20~40	AutoD-1ベースHS	100	AutoウレタンシンナーECO	20~40	AutoVトップモナークExcellent	100	Autoウレタン硬化剤	モナークExcellent 配合量に対し 4:1※	AutoウレタンシンナーECO	20~40	<p>★ 塗装面の清掃と脱脂処理(エアブローしながらタッククロスでゴミ・ホコリを除去する)。</p> <p>★ 希釈シンナーは、気温や塗装面積に応じて番手や希釈量を選定する。</p> <p>★ 第1メタリックベース同様に、エア圧調整は高くし過ぎず、吐出量も出し過ぎないように、ミストコート(スプレーガンを早く動かし、細かい霧状にする)にして、塗りムラが出ないように、薄く丁寧に塗り重ねる。</p> <p>★ スプレーガンの調整例: パターン幅 2 回転開き、吐出量 2 回転開き、エア圧 0.15MPa(1.5kgf/cm²)を目安。</p> <p>★ 第2メタリックベースは金属調を再現するために、マルチコントローラーECO塗布面の範囲内にムラなく徐々に丁寧にぼかす。一気に塗装すると金属調が出ないため、特に注意する。</p> <p>★ 毎回インターバル(エアブロー)を取りながら試し塗りの色相に合うまで塗り重ねる。</p> <p>★ 次工程(トップコートクリアー)までは、十分なセッティングを取る。20℃×40分以上または60℃×10分程度の強制乾燥を行う</p> <p>【カラーベースの塗装イメージ】</p>  <p>色決め部分</p> <p>カラーベース1回目</p> <p>カラーベース2回目</p> <p>カラーベース3回目</p>
Autoスイフト2K ベースコート	100																	
Autoウレタン硬化剤	スイフト2K 配合量に対し 10:1※																	
Autoウレタンシンナー※2	20~40																	
AutoD-1ベースHS	100																	
AutoウレタンシンナーECO	20~40																	
AutoVトップモナークExcellent	100																	
Autoウレタン硬化剤	モナークExcellent 配合量に対し 4:1※																	
AutoウレタンシンナーECO	20~40																	
8	<p>トップコート クリアー</p> <p>ブロック塗装を参照</p>	<p>ブロック塗装を参照</p>																

※1・・・Autoワックスクリーナー(非環境対応品)でも代用可能です。

※2・・・別紙カタログをご参照下さい。

※3・・・Autoウレタンシンナー(非環境対応品)でも代用可能です。

※4・・・塗料種別の別紙カタログをご参照下さい。

※5・・・別紙カタログをご参照下さい。

※6・・・別紙カタログをご参照下さい。

※7・・・別紙カタログをご参照下さい。