

## マツダ 51K ロジウムホワイトプレミアムメタリック

マツダCX-60の新色として設定した本塗色は、従来の2コートメタリック仕様とは異なり、意匠性を追求した3コートメタリック塗装色です。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。

※特殊塗装の為、配合設定は『AutoD-1ベースHS』のみとなります。詳しくは営業担当者へお問い合わせ下さい。

### 【ブロック塗装編】

塗膜構成

トップコートクリアー	} 3コート仕様
第2ベース(メタリック)	
第1ベース(ホワイト)	
(下地)中塗り	} 標準的な下地工程
(下地)下塗り	

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<sup>※1</sup>を使用</p> <p>【調合】</p> <p>★ AutoD-NexTプライマー<sup>※2</sup></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<sup>※3</sup></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 <sup>※3</sup>	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 <sup>※3</sup>	10~20											
2 中塗り	<p>【調合】</p> <p>★ AutoSPSライトパテ、ポリパテ<sup>※2</sup></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<sup>※2</sup></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<sup>※3</sup></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 <sup>※3</sup>	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プラサフの研磨はP600以上で空研ぎもしくは水研ぎを行い、旧塗膜部分はP1200~1500程度で足付けを行う。(ボカシ塗装時と同じ)</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 <sup>※3</sup>	10~20											

工程	要領	ポイント						
<p>3</p> <p>第1ベース (ホワイト)</p>	<p>★ 脱脂作業はAutoワックスクリーナーECO<sup>*1</sup>を使用</p> <p>【調合】</p> <p>★ AutoD-1ベースHS<sup>*4</sup></p> <table border="1" data-bbox="435 416 979 535"> <tr> <td>AutoD-1ベースHS</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>AutoHS硬化剤</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>AutoウレタンシンナーECO</td> <td>70~100</td> </tr> </table> <p>【参考スプレーガン】</p> <p>★ アネスト岩田製 kiwami スタンダード 型番:KIWAMI-1-13B8</p>	AutoD-1ベースHS	100	AutoHS硬化剤	10	AutoウレタンシンナーECO	70~100	<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ベースは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 3 回転開き、吐出量 2 回転半開き、エア一圧 0.15MPa(1.5kgf/cm<sup>2</sup>)を目安。</p> <p>★ 次工程までは、十分なセッティングを取る。不十分な場合、第2ベースが沈み込み粒子が再現しにくくなるため、20℃×60分以上または60℃×20分程度の強制乾燥を行う。</p> <p>★ 塗装面は絶対に触れない(跡が残る為)。</p>
AutoD-1ベースHS	100							
AutoHS硬化剤	10							
AutoウレタンシンナーECO	70~100							
<p>4</p> <p>第2ベース (メタリック)</p>	<p>【調合】</p> <p>★ AutoD-1ベースHS<sup>*4</sup></p> <table border="1" data-bbox="435 1111 979 1189"> <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>1000</td> </tr> </table> <p>【参考スプレーガン】</p> <p>★ アネスト岩田製 kiwami RT 型番:KIWAMI-1-13B10</p>	AutoD-1ベースHS	100	AutoウレタンシンナーECO	1000	<p>★ 第1ベース塗装後、第2ベース塗装前には塗装面には絶対に触れない(跡が残る為)。</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が、気温より1番手以上遅いシンナーを選択します。</p> <p>★ 実車等に色合わせを行いながら数回に分けて丁寧仕上げ。エア一圧調整はやや高め、吐出量は出し過ぎないようにする。</p> <p>★ ガン距離は 30cm 程度離し、ゆっくりと動かす。色決めを行うというイメージは持たず、初めからメタリックのムラ取りを行うイメージで塗装する。ポイントとしては、パターンの重ね幅をしっかりと詰め、「薄く密に」を意識することが綺麗に仕上げるコツである。 (一気に塗装するとムラが発生し黒くなる。修正は不可能)</p> <p>★ スプレーガンの調整例:パターン幅 3 回転開き、吐出量 0.75 回転開き、エア一圧 0.2MPa(2.0kgf/cm<sup>2</sup>)を目安。</p> <p>★ 毎回インターバル(エアブロー)を取りながら実車等の色相に合うまで塗り重ねる。</p> <p>★ 次工程(トップコートクリヤー)までは、十分なセッティングを取る。20℃×30分以上または60℃×10分程度の強制乾燥を行う。</p>		
AutoD-1ベースHS	100							
AutoウレタンシンナーECO	1000							

工程	要領	ポイント																														
5 トップコート クリアー	<p>【調合】</p> <p>★ Autoプレインクリアー MX(4:1 仕様)<sup>※5</sup></p> <table border="1"> <tr><td>Autoプレインクリアー MX</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>0~30</td></tr> </table> <p>★ Autoプレインクリアー EX(3:1 仕様)<sup>※5</sup></p> <table border="1"> <tr><td>Autoプレインクリアー EX</td><td>100</td></tr> <tr><td>Autoウレタン硬化剤</td><td>33</td></tr> <tr><td>AutoウレタンシンナーECO</td><td>10~30</td></tr> </table> <p>★ Autoプレインクリアー LG(4:1 仕様)<sup>※5</sup></p> <table border="1"> <tr><td>Autoプレインクリアー LG</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>10~30</td></tr> </table> <p>★ Autoプレインクリアー SF(5:1 仕様)<sup>※5</sup></p> <table border="1"> <tr><td>Autoプレインクリアー SF</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</td><td>10~30</td></tr> </table> <p>★ Autoプレインクリアー JT(10:1 仕様)<sup>※5</sup></p> <table border="1"> <tr><td>Autoプレインクリアー JT</td><td>100</td></tr> <tr><td>AutoHS硬化剤</td><td>10</td></tr> <tr><td>AutoウレタンシンナーECO</td><td>10~30</td></tr> </table>	Autoプレインクリアー MX	100	Autoウレタン硬化剤	25	AutoウレタンシンナーECO	0~30	Autoプレインクリアー EX	100	Autoウレタン硬化剤	33	AutoウレタンシンナーECO	10~30	Autoプレインクリアー LG	100	Autoウレタン硬化剤	25	AutoウレタンシンナーECO	10~30	Autoプレインクリアー SF	100	Autoウレタン硬化剤	20	AutoウレタンシンナーECO	10~30	Autoプレインクリアー JT	100	AutoHS硬化剤	10	AutoウレタンシンナーECO	10~30	<p>★ 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。</p> <p>★ 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。</p> <p>★ 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)。</p>
Autoプレインクリアー MX	100																															
Autoウレタン硬化剤	25																															
AutoウレタンシンナーECO	0~30																															
Autoプレインクリアー EX	100																															
Autoウレタン硬化剤	33																															
AutoウレタンシンナーECO	10~30																															
Autoプレインクリアー LG	100																															
Autoウレタン硬化剤	25																															
AutoウレタンシンナーECO	10~30																															
Autoプレインクリアー SF	100																															
Autoウレタン硬化剤	20																															
AutoウレタンシンナーECO	10~30																															
Autoプレインクリアー 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。

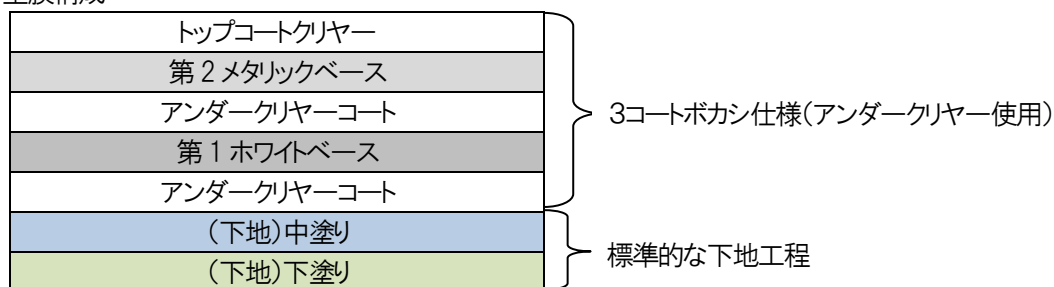
※3… Autoウレタンシンナー(非環境対応品)でも代用可能です。

※4… 塗料種別の別紙カタログをご参照下さい。

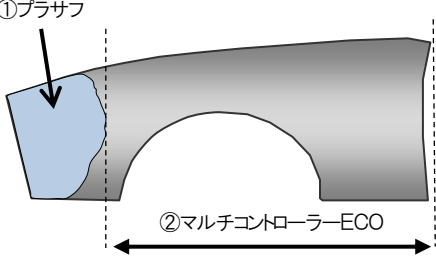
※5… 別紙カタログをご参照下さい。

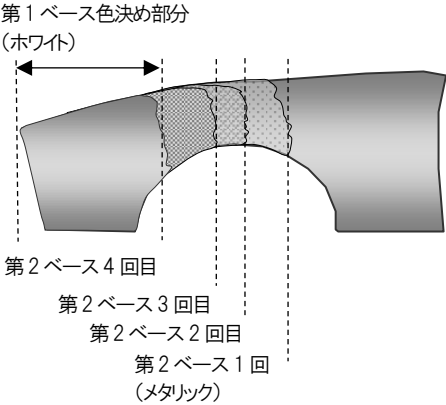
## 【ボカシ塗装編】

### 塗膜構成



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						
<p>3</p> <p>アンダークリアーベースのミスト馴染み前処理</p>	<p>★ 脱脂作業はAutoワックスクリーナーECO<sup>※1</sup>を使用</p> <p>【調合】</p> <p>★ AutoマルチコントローラーECO<sup>※6</sup></p> <table border="1" data-bbox="405 416 951 497"> <tr> <td>AutoマルチコントローラーECO</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>AutoウレタンシンナーECO<sup>※3</sup></td> <td>200~250</td> </tr> </table>	AutoマルチコントローラーECO	100	AutoウレタンシンナーECO <sup>※3</sup>	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拭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、必ずマルチコントローラーECOを①プラサフの外側部分に全面塗装して下さい。(トップコートクリアーをぼかし塗装する場合は、マルチコントローラーECOをクリアーのボカシ際手前まで塗装して下さい)。</p> <p>【マルチコントローラーECOまでの塗装イメージ】</p> 		
AutoマルチコントローラーECO	100							
AutoウレタンシンナーECO <sup>※3</sup>	200~250							
<p>4</p> <p>第1ベース (ホワイト)</p>	<p>【調合】</p> <p>★ AutoD-1ベースHS<sup>※4</sup></p> <table border="1" data-bbox="405 1081 951 1205"> <tr> <td>AutoD-1ベースHS</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>AutoHS硬化剤</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>AutoウレタンシンナーECO</td> <td>70~100</td> </tr> </table> <p>【参考スプレーガン】</p> <p>★ アネスト岩田製 'kiwami スタンダード 型番:KIWAMI-1-13B8</p>	AutoD-1ベースHS	100	AutoHS硬化剤	10	AutoウレタンシンナーECO	70~100	<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の第1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ベースは希釈量を高めに設定し、平滑性を出すことがポイント。色決めが完了したらまずは希釈量を変えずにボカシを行う。続いてシンナーを50%ほど追加し更にボカシを行う。この塗色のボカシ塗装は第1ベースのボカシ具合が全体の仕上がりに左右する。この段階でボカシが不十分だと最終的にボカシ跡が出る可能性が高い為、細心の注意を払う必要がある。</p> <p>★ スプレーガンの調整例:パターン幅3回転開き、吐出量2回転開き、エア圧0.15MPa(1.5kgf/cm<sup>2</sup>)を目安。</p> <p>★ 次工程までは、十分なセッティングを取る。不十分な場合、第2ベースの金属調が再現しにくくなるため、20℃×60分以上または60℃×20分程度の強制乾燥を行う。</p> <p>★ 塗装面は絶対に触れない。(跡が残る為)</p> <p>★ 全体の平滑性を出すには、最後にマルチコントローラーECOを前面に塗布することが有効である。</p>
AutoD-1ベースHS	100							
AutoHS硬化剤	10							
AutoウレタンシンナーECO	70~100							

工程	要領	ポイント				
5 第2ベース (メタリック)	<p>【調合】</p> <p>★ AutoD-1ベースHS※4</p> <table border="1" data-bbox="405 338 951 421"> <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>1000</td> </tr> </table> <p>【参考スプレーガン】</p> <p>★ アネスト岩田製 kiwami RT 型番:KIWAMI-1-13B10</p>	AutoD-1ベースHS	100	AutoウレタンシンナーECO	1000	<ul style="list-style-type: none"> <li>★ エアブローでゴミ・ホコリを除去する。</li> <li>★ 手で触れたりタッククロスを使用すると跡が出るため、絶対に使用しない。</li> <li>★ 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。</li> <li>★ エアー圧調整はやや高め、吐出量は出し過ぎないようにする。</li> <li>★ スプレーガンの調整例:パターン幅 3 回転開き、吐出量 0.75 回転開き、エアー圧 0.2MPa(2.0kgf/cm<sup>2</sup>)を目安。</li> <li>★ 基本的な塗装の動作はブロック塗装と同じであるが、ボカシ塗装のポイントは外から内に塗っていくことである。標準的な塗装回数は4~6回程程度であるが、1 回目は第1ベースのボカシ際より外側まで塗装し、徐々に塗装範囲を内側に寄せていく。最後の塗装で第1ベースのホワイトベース色決め部分を塗装して終わるイメージで塗装範囲を狭めていく。</li> </ul> <p>ボカシの過程で、等間隔に狭める塗装を行うことが、なだらかなグラデーションを作り出すコツである。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>★ 次工程(トップコートクリヤー)までは、十分なセッティングを取る。20℃×30 分以上または60℃×10 分程度の強制乾燥を行う。</li> </ul> <p>【第2ベース(メタリック)の塗装イメージ】</p> 
AutoD-1ベースHS	100					
AutoウレタンシンナーECO	1000					
6 トップコート クリヤー	ブロック塗装を参照	ブロック塗装を参照				

- ※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。