

アルティマ Zeus2K  
塗装仕様

2コート  
メタリック・パール

【部分補修】

No.	工 程	仕 様	作 業 ポイント																								
1	旧塗膜足付け	ボカシ部分は、細目コンパウンド又は#1000～2000水研ぎペーパーで調整する。	塗装部分全体に足付け																								
2	脱脂・清掃	ワックスリムーバー・汚れの除去 タッククロス・ゴミ拭き取り	ワックスリムーバーは、清浄なウエスで拭き取って良く乾燥させる。																								
3	ボカシ剤の下吹き	ボカシ剤をボカシ範囲より広めに薄く均一に塗装する。	単独で均一に1～2回吹きつける。																								
4	カラーベースの塗装	<p>捨て吹き</p> <table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベ ー ス</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>キュアー</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>100～120</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>9～11秒</td> </tr> </table> <p>吹き付け圧1.5～2kg 吐出量(開き回転数) 1.5～2回転</p> <p>色決め</p> <table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベ ー ス</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>キュアー</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>100～120</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>9～11秒</td> </tr> </table> <p>吹き付け圧1.5～2kg 吐出量(開き回転数) 1.5～2回転</p> <p>いずれもインターバルを取りながら塗装する。 透けている場合は、3回目の工程を繰り返す。</p>	混合比	ベ ー ス	100		キュアー	10		シンナー	100～120	粘 度	イワタカップ	9～11秒	混合比	ベ ー ス	100		キュアー	10		シンナー	100～120	粘 度	イワタカップ	9～11秒	<p>ブラサフ部を中心に薄く均一に捨て吹きし、ハジキの有無を確認する。</p> <p>(1回目)均一に濡れた状態 (2回目)全体に濡れた状態 (3回目)やや濡れた状態</p>
混合比	ベ ー ス	100																									
	キュアー	10																									
	シンナー	100～120																									
粘 度	イワタカップ	9～11秒																									
混合比	ベ ー ス	100																									
	キュアー	10																									
	シンナー	100～120																									
粘 度	イワタカップ	9～11秒																									
5	ムラ取り及びボカシ塗装	塗料を使用し色決め終了後指触が来る前に、ムラ取りとボカシ塗装を行う。 吐出量とエア圧を少し絞り、ガンスピードはやや早めでメタリック、パール感を整えながら吹き付ける。 吹き付け圧1～1.5kg 吐出量(開き回転数) 1～1.5回転	ボカシ際のみストなじみの悪い場合は、その周辺にボカシ剤を吹き付ける。																								
6	セッティング	常温乾燥 カラーベースの指触が来るまで放置する。	20 10～15分																								
7	クリアー塗装 使用方法は カタログを参照 乾燥条件含む	<p>捨て吹き～仕上げ塗り</p> <p>アルティマ各種クリアー 2Kロイヤルクリアー「輝」 ガードマン EOS - 1</p> <p>(注)2Kロイヤルクリアー「輝」・ガードマン・EOS - 1クリアーでのニゴリ吹き塗装は出来ません。</p>	<p>ボカシ周辺の処理</p> <p>クリアーボカシ際ミストのザラツキは、クリアーにさらにシンナーを10～20%加えたもので徐々に広げる。その後さらにボカシ用シンナー等でなじませ仕上げる。</p>																								

(下地処理)淡彩色は#600以上、濃彩色は#800以上のペーパーで処理をする事。  
(注意事項)交換パーツ(新品ED電着塗膜)上は2液ブラサフを必ず塗装してください。

## 【ブロック】

No.	工 程	仕 様	作 業 ポイント																									
1	旧塗膜足付け	#600～800の水研ぎペーパーで調整する。	塗装部分全体に足付け																									
2	脱脂・清掃	ワックスリムーバー・汚れの除去 タッククロス・ゴミ拭き取り	ワックスリムーバーは、清浄なウェスで拭き取って良く乾燥させる。																									
3	カラーベースの塗装	<p>捨て吹き</p> <table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>キュアー</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>100～120</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>9～11秒</td> </tr> </table> <p>吹き付け圧2～2.5kg 吐出量(開き回転数) 1.5～2回転</p> <p>色決め</p> <table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>キュアー</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>100～120</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>9～11秒</td> </tr> </table> <p>吹き付け圧2～2.5kg 吐出量(開き回転数) 1.5～2回転</p> <p>いずれもインターバルを取りながら塗装する。 透けている場合は、3回目の工程を繰り返す。</p> <p>ムラ取り</p> <table border="1"> <tr> <td>場合によっては、色決めに用いたカラーベースにシンナーを更に20～30%追加しムラ取りを行う。</td> </tr> </table> <p>吹き付け圧2～2.5kg 吐出量(開き回転数) 1.5～2回転</p>	混合比	ベース	100		キュアー	10		シンナー	100～120	粘 度	イワタカップ	9～11秒	混合比	ベース	100		キュアー	10		シンナー	100～120	粘 度	イワタカップ	9～11秒	場合によっては、色決めに用いたカラーベースにシンナーを更に20～30%追加しムラ取りを行う。	<p>ブラサフ部を中心に薄く均一に捨て吹きし、ハジキの有無を確認する。</p> <p>wetに数回塗装 塗り重ねは指触乾燥を待ってから</p> <p>吐出量とエア圧を少し絞り、ガンスピードをやや早めメタリック、パール感を整えながら薄く均一に2～3回塗りムラ取りを行う。</p>
混合比	ベース	100																										
	キュアー	10																										
	シンナー	100～120																										
粘 度	イワタカップ	9～11秒																										
混合比	ベース	100																										
	キュアー	10																										
	シンナー	100～120																										
粘 度	イワタカップ	9～11秒																										
場合によっては、色決めに用いたカラーベースにシンナーを更に20～30%追加しムラ取りを行う。																												
4	セッティング	常温乾燥 カラーベースの指触が来るまで放置する。	20 5～10分																									
5	クリヤー塗装 使用法は カタログを参照 乾燥条件含む	<p>捨て吹き～仕上げ塗り</p> <p>アルティマ各種クリヤー 2Kロイヤルクリヤー「輝」 ガードマン EOS - 1</p> <p>(注)2Kロイヤルクリヤー「輝」・ガードマン・EOS - 1クリヤーでのニゴリ吹き塗装は出来ません。</p>	<p>捨て吹き 全体に少し艶が出る程度に吹き付ける。</p> <p>仕上げ塗り 塗り肌を見ながら数回に分けて仕上げる。</p>																									

アルティマ Zeus2K  
塗装仕様

2コート  
メタリック・パール

(下地処理)淡彩色は#600以上、濃彩色は#800以上のペーパーで処理をする事。  
(注意事項)交換パーツ(新品ED電着塗膜)上は2液ブラサフを必ず塗装してください。

アルティマ Zeus2K  
塗装仕様

3コート  
パール

【部分補修】

No.	工 程	仕 様	作 業 ポイント												
1	旧塗膜足付け	ボカシ部分は、細目コンパウンド又は#1000～2000水研ぎペーパーで調整する。	塗装部分全体に足付け												
2	脱脂・清掃	ワックスリムーバー・汚れの除去 タッククロス・ゴミ拭き取り	ワックスリムーバーは、清浄なウェスで拭き取って良く乾燥させる。												
3	ボカシ剤の下吹き	ボカシ剤をボカス範囲より広めに薄く均一に塗装する。	単独で均一に1～2回吹きつける。												
4	カラーベースの塗装	捨て吹き～色決め <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>キュアー</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>60～80</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>10～12秒</td> </tr> </table> 吹き付け圧1.5～2kg 吐出量(開き回転数) 1.5～2回転	混合比	ベース	100		キュアー	10		シンナー	60～80	粘 度	イワタカップ	10～12秒	ブラサフ部を中心に薄く均一に捨て吹きし、ハジキの有無を確認する。 2～3回に分けスケの無い様に塗装。
混合比	ベース	100													
	キュアー	10													
	シンナー	60～80													
粘 度	イワタカップ	10～12秒													
5	カラーベースのボカシ塗装	色決めを使用した塗料にシンナーを更に50～100%加え徐々に塗装面を広げながら塗装する。 吹き付け圧1.5～2kg 吐出量(開き回転数) 1～1.5回転	5cmぐらいのフェザーエッジを作る感じ。乾燥すると艶がボカシ部に向かって徐々に無くなる状態。												
6	セッティング	常温乾燥 カラーベースの指触が来るまで放置する。	20 10～15分												
7	ボカシ剤の吹き付け	パールクリヤーベースののにごり吹きする範囲より広めに薄く均一に塗装する。	ボカシ周辺のミストなじみを良くする為。												
8	パールクリヤーベースののにごり塗装	希釈済みのパールクリヤーベースの1部を取りP・B:カラーベース=90:10に混ぜ合わせカラーベースボカシ部分より少し広げて1～2回塗装する。 吹き付け圧 1.5～2kg 吐出量(開き回転数) 1～1.5回転	カラーベースの入れすぎは、パール感不足になるので注意する。												
9	セッティング	常温乾燥 パールクリヤーののにごりベースの指触が来るまで放置する。	20 10～15分												
10	パールクリヤーベースのボカシ塗装	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>キュアー</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>80～100</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>9～12秒</td> </tr> </table> パールクリヤーののにごり塗装ボカシ部より、やや広めに2～3回に分けて吹き付ける。その後更にシンナーを50～100%加え徐々に面積を広げながら周辺をボカシ塗装を行う。 吹き付け圧 1.5～2kg 吐出量(開き回転数) 1～1.5回転	混合比	ベース	100		キュアー	10		シンナー	80～100	粘 度	イワタカップ	9～12秒	調色時比色した時と同じ条件でパールクリヤーベースを塗装する。パールクリヤーベースは隠蔽力がなくムラを出すと修正しづらいので注意が必要。 パールクリヤーベースは5分艶程度に吹き付ける。
混合比	ベース	100													
	キュアー	10													
	シンナー	80～100													
粘 度	イワタカップ	9～12秒													
11	セッティング	常温乾燥(20 )	10～15分												
12	クリヤー塗装 使用方法は カタログを参照 乾燥条件含む	捨て吹き～仕上げ塗り アルティマ各種クリヤー 2Kロイヤルクリヤー「輝」 ガードマン EOS - 1  (注)2Kロイヤルクリヤー「輝」・ガードマン・EOS - 1クリヤーでの二ゴり吹き塗装は出来ません。	ボカシ周辺の処理 クリヤーボカシ際ミストのザラツキは、クリヤーにさらにシンナーを10～20%加えたもので徐々に広げる。その後さらにボカシ用シンナー等でなじませ仕上げる。												

(下地処理)淡彩色は#600以上、濃彩色は#800以上のペーパーで処理をする事。  
(注意事項)交換パーツ(新品ED電着塗膜)上は2液ブラサフを必ず塗装してください。

## 【ブロック】

No.	工 程	仕 様	作 業 ポイント																								
1	旧塗膜足付け	#600～800の水研ぎペーパーで調整する。	塗装部分全体に足付け																								
2	脱脂・清掃	ワックスリムーバー・汚れの除去 タッククロス・ゴミ拭き取り	ワックスリムーバーは、清浄なウェスで拭き取って良く乾燥させる。																								
3	2Kカラーベースの塗装	<p><b>捨て吹き</b></p> <table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベ ー ス</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>キュアー</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>60～80</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>10～12秒</td> </tr> </table> <p>吹き付け圧2～2.5kg 吐出量(開き回転数) 1.5～2回転</p> <p><b>色決め</b></p> <table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベ ー ス</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>キュアー</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>60～80</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>10～12秒</td> </tr> </table> <p>吹き付け圧2～2.5kg 吐出量(開き回転数) 1.5～2回転</p>	混合比	ベ ー ス	100		キュアー	10		シンナー	60～80	粘 度	イワタカップ	10～12秒	混合比	ベ ー ス	100		キュアー	10		シンナー	60～80	粘 度	イワタカップ	10～12秒	<p>ブラサフ部を中心に薄く均一に捨て吹きし、ハジキの有無を確認する。</p> <p>数回に分けスケの無い様に塗装。1度の厚塗りはさげ、十分な塗装間隔を取りながら吹き付け。 2～3回</p>
混合比	ベ ー ス	100																									
	キュアー	10																									
	シンナー	60～80																									
粘 度	イワタカップ	10～12秒																									
混合比	ベ ー ス	100																									
	キュアー	10																									
	シンナー	60～80																									
粘 度	イワタカップ	10～12秒																									
4	セッティング	<p><b>常温乾燥</b></p> <p>カラーベースの指触が来るまで放置する。</p>	<p>20 5～10分</p>																								
5	パールクリヤーベースの塗装	<table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベ ー ス</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>キュアー</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>80～100</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>9～12秒</td> </tr> </table> <p>吹き付け圧2～2.5kg 吐出量(開き回転数) 1～1.5回転</p>	混合比	ベ ー ス	100		キュアー	10		シンナー	80～100	粘 度	イワタカップ	9～12秒	<p>調色時比色した時と同じ条件で塗装する。 毎回、指触乾燥程度の塗装間隔をとる。 パールクリヤーベースは、5分艶程度を目安に吹き付ける。</p>												
混合比	ベ ー ス	100																									
	キュアー	10																									
	シンナー	80～100																									
粘 度	イワタカップ	9～12秒																									
6	セッティング	<p><b>常温乾燥</b></p> <p>パールクリヤーベースが指触乾燥するまで放置する。</p>	<p>20 5～10分</p>																								
7	<p>クリヤー塗装</p> <p>使用方法は カタログを参照 乾燥条件含む</p>	<p><b>捨て吹き～仕上げ塗り</b></p> <p>アルティマ各種クリヤー 2Kロイヤルクリヤー「輝」 ガードマン EOS - 13</p> <p>(注)2Kロイヤルクリヤー「輝」・ガードマン・EOS - 1クリヤーでのニゴリ塗装は出来ません。</p>	<p><b>捨て吹き</b></p> <p>全体に少し艶が出る程度に吹き付ける。</p> <p><b>仕上げ塗り</b></p> <p>塗り肌を見ながら数回に分けて仕上げる。</p>																								

アルティマ Zeus2K  
塗装仕様

3コート  
パール

(下地処理)淡彩色は#600以上、濃彩色は#800以上のペーパーで処理をする事。  
(注意事項)交換パーツ(新品ED電着塗膜)上は2液ブラサフを必ず塗装してください。

【部分補修】

アルティマ Zeus2K  
塗装仕様

2コート  
ソリッド

No.	工 程	仕 様	作 業 ポイント																								
1	旧塗膜足付け	ボカシ部分は、細目コンパウンド又は#1000～2000水研ぎペーパーで調整する。	塗装部分全体に足付け																								
2	脱脂・清掃	ワックスリムーバー・汚れの除去 タッククロス・ゴミ拭き取り	ワックスリムーバーは、清浄なウェスで拭き取って良く乾燥させる。																								
3	ボカシ剤の下吹き	ボカシ剤をボカス範囲より広めに薄く均一に塗装する。	単独で均一に1～2回吹きつける。																								
4	カラーベースの塗装	<p><b>捨て吹き</b></p> <table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベ ー ス</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>キュアー</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>60～80</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>10～12秒</td> </tr> </table> <p>吹き付け圧1.5～2kg 吐出量(開き回転数) 1.5～2回転</p> <p><b>色決め</b></p> <table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベ ー ス</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>キュアー</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>60～80</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>10～12秒</td> </tr> </table> <p>吹き付け圧1.5～2kg 吐出量(開き回転数) 1.5～2回転</p> <p>いずれもインターバルを取りながら塗装する。 透けている場合は、3回目の工程を繰り返す。</p>	混合比	ベ ー ス	100		キュアー	10		シンナー	60～80	粘 度	イワタカップ	10～12秒	混合比	ベ ー ス	100		キュアー	10		シンナー	60～80	粘 度	イワタカップ	10～12秒	<p>ブラサフ部を中心に薄く均一に捨て吹きし、ハジキの有無を確認する。</p> <p>(1回目)均一に濡れた状態 (2回目)全体に濡れた状態</p>
混合比	ベ ー ス	100																									
	キュアー	10																									
	シンナー	60～80																									
粘 度	イワタカップ	10～12秒																									
混合比	ベ ー ス	100																									
	キュアー	10																									
	シンナー	60～80																									
粘 度	イワタカップ	10～12秒																									
5	ボカシ塗装	<p>塗料を使用し色決め終了後指触が来る前に、ボカシ塗装を行う。</p> <p>その後、塗料にシンナーを更に50～100%加え周辺を徐々に広げながら馴染ませます。</p> <p>吹き付け圧1～1.5kg 吐出量(開き回転数) 1～1.5回転</p>	ボカシ際のみストなじみの悪い場合は、その周辺にボカシ剤を吹き付ける。																								
6	セッティング	<p>常温乾燥</p> <p>カラーベースの指触が来るまで放置する。</p>	20 10～15分																								
7	クリヤー塗装 使用方法は カタログを参照 乾燥条件含む	<p><b>捨て吹き～仕上げ塗り</b></p> <p>アルティマ各種クリヤー 2Kロイヤルクリヤー「輝」 ガードマン EOS-1</p> <p>(注)2Kロイヤルクリヤー「輝」・ガードマン・EOS-1クリヤーでのニゴリ吹き塗装は出来ません。</p>	<p><b>ボカシ周辺の処理</b></p> <p>クリヤーボカシ際ミストのザラツキは、クリヤーにさらにシンナーを10～20%加えたもので徐々に広げる。その後さらにボカシ用シンナー等でなじませ仕上げる。</p>																								

(下地処理)淡彩色は#600以上、濃彩色は#800以上のペーパーで処理をする事。  
(注意事項)交換パーツ(新品ED電着塗膜)上は2液ブラサフを必ず塗装してください。

## 【ブロック】

No.	工 程	仕 様	作 業 ポイント																								
1	旧塗膜足付け	#600～800の水研ぎペーパーで調整する。	塗装部分全体に足付け																								
2	脱脂・清掃	ワックスリムーバー・汚れの除去 タッククロス・ゴミ拭き取り	ワックスリムーバーは、清浄なウェスで拭き取って良く乾燥させる。																								
3	カラーベースの 塗装	捨て吹き <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>キュアー</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>60～80</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>10～12秒</td> </tr> </table> <p style="margin-left: 20px;">吹き付け圧2～2.5kg 吐出力(開き回転数) 1.5～2回転</p> <p style="margin-left: 20px;">色決め</p> <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>キュアー</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>60～80</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>イワタカップ</td> <td>10～12秒</td> </tr> </table> <p style="margin-left: 20px;">吹き付け圧2～2.5kg 吐出力(開き回転数) 1.5～2回転</p>	混合比	ベース	100		キュアー	10		シンナー	60～80	粘 度	イワタカップ	10～12秒	混合比	ベース	100		キュアー	10		シンナー	60～80	粘 度	イワタカップ	10～12秒	<p>プラサフ部を中心に薄く均一に捨て吹きし、ハジキの有無を確認する。</p> <p>透けがなくなるまでwetに数回塗装。 塗り重ねは指触乾燥を待ってから。</p>
混合比	ベース	100																									
	キュアー	10																									
	シンナー	60～80																									
粘 度	イワタカップ	10～12秒																									
混合比	ベース	100																									
	キュアー	10																									
	シンナー	60～80																									
粘 度	イワタカップ	10～12秒																									
4	セッティング	常温乾燥 カラーベースの指触が来るまで放置する。	20 5～10分																								
5	クリアー塗装 使用方法は カタログを参照 乾燥条件含む	捨て吹き～仕上げ塗り アルティマ各種クリアー 2Kロイヤルクリアー「輝」 ガードマン EOS - 1  (注)2Kロイヤルクリアー「輝」・ガードマン・EOS - 1クリアーでの二ゴリ吹き塗装は出来ません。	<p>捨て吹き 全体に少し艶が出る程度に吹き付ける。</p> <p>仕上げ塗り 塗り肌を見ながら数回に分けて仕上げる。</p>																								

(下地処理)淡彩色は#600以上、濃彩色は#800以上のペーパーで処理をする事。  
(注意事項)交換パーツ(新品ED電着塗膜)上は2液プラサフを必ず塗装してください。

アルティマ Zeus2K  
塗装仕様

2コート  
ソリッド