



◆3コート仕様 EkiShow、V PEARLS、dope MAZIORA

ブロック塗装(ドア1枚~全塗装)

1 カラーベースの 捨て吹き	薄く均一に塗装する。カラーベースはそれぞれお好みのカラーを選び塗装します。	シンナー希釈率 エア-圧	60~80% 1.5~2.5Mpa	吐出量 ガン距離	2.5~3.5回転 15~25cm
2 カラーベースの 色決め	ややつやをだして塗装。エア-ブローで乾かしながら塗り重ねる。塗り重ねることに、エア-ブローで溶剤を十分に蒸発させるようにします。	シンナー希釈率 エア-圧	60~80% 1.5~2.5Mpa	吐出量 ガン距離	2.5~3.5回転 15~20cm
3 EkiShowベースの 色決め	色決め塗装では塗装時の塗りむらをおまじりにせず、多少つやが出る程度に塗装する。エア-ブローで乾燥させて塗装面全体のつやが、均一に引いてから塗り重ねる。	シンナー希釈率 エア-圧	80~100% 2.0~2.5Mpa	吐出量 ガン距離	2.5~3.0回転 15~20cm
4 EkiShowベースの むら取り	色決めが終わった時点で、ほとんどの場合塗りむらが見えなくなるが、つやが無いために見落とす場合があるので2回程度軽く乗せるようにむら取りをする。	シンナー希釈率 エア-圧	80~100% 2.0~2.5Mpa	吐出量 ガン距離	2.5~3.0回転 20~25cm
5 クリアー塗装	EkiShowベースをエア-ブローで十分乾燥させ、10分程度のインターバルを取って上塗りクリアーを塗装する。	シンナー希釈率 エア-圧 吐出量	0~10% 2.0~2.5Mpa 2.5~3.0回転	ガン距離 塗装回数 標準膜厚	20~25cm 2~3回を2SET 40~60μ

◆3コート仕様 EkiShow、V PEARLS、dope(シルバー・ホワイト・ゴールド) MAZIORA(コスモ・ジュエル・エンジェルコレクション)

スポット塗装(補修範囲が直径50cm程度まで)

1 カラーベースの 捨て吹き	薄く均一に塗装する。EkiShowはダスト馴染みが良いので、通常はアンダークリアーの必要はありません。しかしぼかし塗装の工程前に、補正用クリアーを200%希釈して2回ほど塗装すると、さらに馴染みが良くなりぼかしぎわのペーパー目、静電気ヒゲの防止にもなります。	シンナー希釈率 エア-圧	80~100% 0.5~1.5Mpa	吐出量 ガン距離	1.0~2.5回転 10~20cm	● 捨て吹き
2 カラーベースの 色決め	一度に厚塗りせずエア-ブローで乾かしながら塗装する。	シンナー希釈率 エア-圧	80~100% 0.5~1.5Mpa	吐出量 ガン距離	2.0~2.5回転 10~20cm	● 色決め
3 カラーベースの ぼかし	色決め塗料に同量のシンナーを加えて、つやむらがなくなるように2~3回塗装する。	エア-圧 吐出量 ガン距離	0.5~1.5Mpa 2.0回転 10~20cm			● カラーベース のぼかし
4 EkiShowベースの 色決め	エア-ブローで乾かしながら5分つや程度に広めに隠すまで塗り重ねる。必ず塗膜が乾燥し、つやが無くなってから塗り重ねる。	シンナー希釈率 エア-圧	80~100% 0.5~1.5Mpa	吐出量 ガン距離	2.0~2.5回転 15~20cm	● EkiShowベース
5 EkiShowベースの むら取り、ぼかし塗装	色決めのオーバーミストを覆い隠すように3段階程度に分けて薄く乗せる感じでぼかし塗装する。	シンナー希釈率 エア-圧	80~100% 0.5~1.5Mpa	吐出量 ガン距離	2.0~2.5回転 15~20cm	● 色決め 1回目 2回目 3回目
6 クリアー塗装	EkiShowベースをエア-ブローで十分乾燥させ、10分程度のインターバルを取って上塗りクリアーを塗装する。	シンナー希釈率 エア-圧 吐出量	0~10% 2.5~3.0Mpa 2.5~3.0回転	ガン距離 塗装回数 標準膜厚	15~25cm 2~3回を2SET 40~60μ	