

情報名:ミラノ 2K・M ハイパーリアクター使用による塗装仕様

ミラノ 2K・M の希釈剤として、今回ハイパーリアクターを開発しました。

ハイパーリアクターは、PRTR 対象外・溶剤の抜け・アルミの配向性・メタルムラ等が改善されたリアクターになっています。

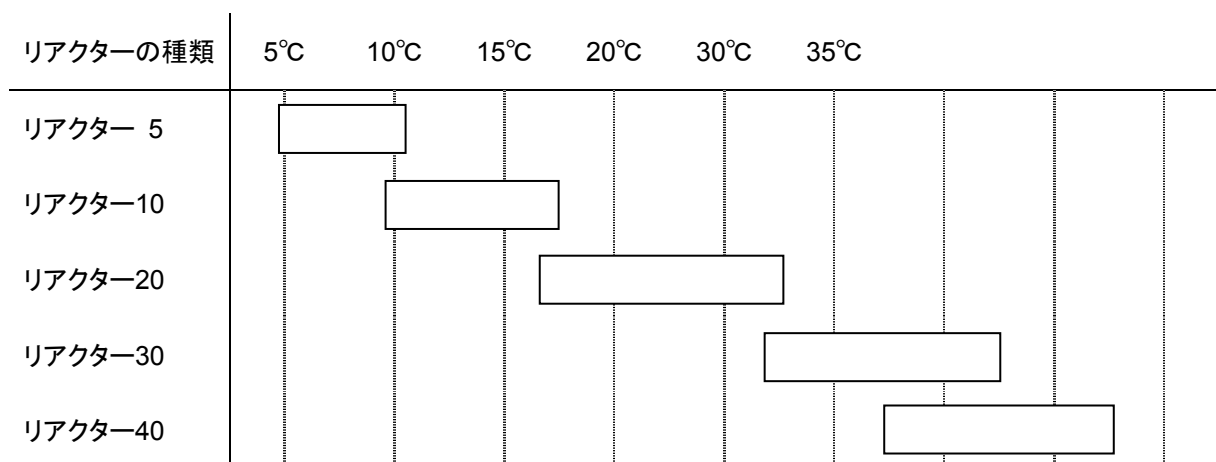
淡色系メタリックの補修塗装で、ソリューションシステムと組み合わせて使うと、より簡単に綺麗なメタリック塗膜を作ることができます。

◆ 特徴

- 1.PRTR 対象外の商品です。環境問題から 2001 年 PRTR 法が施行されましたが、ハイパーリアクターは PRTR 法対象外の商品となります。
- 2.塗膜中の溶剤の抜けを改善しました。
溶剤の抜けが良くなったことで、乾燥が速くなるばかりでなくトマリも改善されます。
- 3.アルミの配向性が良いため、きれいなメタリックが得られます。
塗装時の霧が細かくナジミが良くなっていますので、きれいなメタリック塗膜が得られます。
- 4.メタルムラが改善されました。
吹きムラが少なく、ムラが発生しても塗膜が乾燥するにつれ消えてきます。

◆ 使用上の注意事項

- 1.ハイパーリアクターは、塗装時の温度に応じたリアクターをお使い下さい。
ミラノ 2K・M が第二石油類になっていますので、遅めのリアクターを使う必要ありません。
塗装時の温度に応じたリアクターの使用をお薦めします。
- 2.ハイパーリアクターの使い分けは、下記の表をご参照下さい。



◆ 各塗料の調合

①ハイパーリアクターの使用法

- ハイパーリアクターは、5・10・20・30・40 の設定があります。
- 使用法はハイパーリアクターの使い分け一覧表を参照下さい。
塗装時の温度に応じたリアクター選定が必要です。

②アンダーコンディショナーを使用する場合の調合

アンダーコンディショナー	100	※ 静電気の防止・ミストのナジミ改善に使用
ハイパーリアクター	130	※ <u>リアクターの希釈が少ないと、メタル戻しムラが出易くなります。</u>
	230	

③ハイグラデーションを使用する場合の調合

計量調色塗料	100	※ 計量調色時に、ハイグラデーションを 30～50%混合して、 微調色してから塗装して下さい。
ハイグラデーション	30～50	
ハイパーリアクター	130%	<u>(0714・0711 を中心に使うシルバー系 50%)</u> <u>(その他のメタ原色 " 30%)</u>
	260～280	※ ハイグラデーションの添加量が多くなると、メタルムラ・ボ カシ性は良くなるが、トマリは悪くなります。

④ハイカラーを使う下塗り色の調合

調色塗料	100	※ トマリの悪い淡色系塗色の場合、ハイカラー調合品で下 地を均一な色相に隠蔽して下さい。
ハイカラー	30	
リアクター	130	<u>ハイカラー添加量が多くなると、色相変化が大きくなりま す。</u>
	260	※ 次にハイカラー塗装上に本来の上塗り色を塗装して下さい。
		※ ハイカラー調合品を塗装する場合、 <u>肌を作らないように、 ミストのガサツキがないように</u> 塗装して下さい。

⑤クリヤーの調合

- ※ 各クリヤーの仕様書に準ずる。

◆ ブロック塗装 No1 標準工程

- ※ 交換パーツを含む塗装の場合は、調色時作成した塗板で色相を確認しながら塗装して下さい。
- ※ プラサフ上に直接上塗り色を塗る場合は、最初にプラサフの上を 1~2 回塗り指触乾燥後に、全体を塗装して下さい。
- ※ 塗り重ね時は、塗装間隔を充分取り塗膜中の溶剤を蒸発させながら塗り重ねて下さい。

①捨て吹き塗装

- 塗装面全体を、薄く均一な塗膜に仕上がるように塗装する。
(塗膜のハジキ確認・次に塗る塗膜のタレ防止が目的)

<530 パックガン V・設定条件>

	パーツ一枚程度の小面積補修			ボンネットを含む大面積の補修		
	捨て吹き	色決め	ムラ消し	捨て吹き	色決め	ムラ消し
吐出量	6	6	6	1 回転 2	1 回転 2	1 回転 2
エア圧	0.12 MPa	0.12 MPa	0.12 MPa	0.2 MPa	0.2 MPa	0.2 MPa
パターン幅	全開	全開	全開	全開	全開	全開
パターン重ね	5 / 6	6 / 7	6 / 7	5 / 6	6 / 7	6 / 7
ガン距離	20cm	15cm	25cm	20cm	15cm	25cm
塗り回数	1 回	2~3 回	1~2 回	1 回	2~3 回	1~2 回

※上記条件は、スプレーガンの状態により変わります。

②色決め塗装

- 塗装面全体に、ツヤがでるように 2~3 回程塗装して下さい。
下地が完全に隠蔽するまで、塗装間隔を充分取りながら塗り重ねて下さい。
- この工程での塗り込みが少ないと、次のムラ消し工程のミストのナジミが悪くなり、吹きムラ発生の原因となります。
- ムラ消し工程前に、下地の隠蔽状態をスポットヒーター等で確認して下さい

③ムラ消し塗装

- ムラ消し塗装は、色決め塗膜全体が指触乾燥してから、色決め塗装より 10cm 程ガン距離を離して、色決め塗装と同じパターン重ねで 1~2 回塗装して下さい。
色決め塗膜の乾燥状態とガン距離が、ムラ消し工程のポイントになります。
- ムラ消し塗装が終わった時点で、3 分ツヤ程度になるように仕上げして下さい。
- この工程でメタルムラが消えない場合は、色決め工程に戻して下さい。

④クリアー塗装

- メタリック塗装からクリアー塗装までのセッティングは、5~10 分間置いて下さい。
- クリアーの塗装は、各クリアーのマニュアルを参照下さい。

⑤乾燥

各クリアーのマニュアルを参照下さい。

◆ ブロック塗装 No2 ハイグラデーション使用工程

- ※ 塗り重ね時は、塗装間隔を充分取り塗膜中の溶剤を蒸発させながら塗り重ねて下さい。
- ※ メタリックは、計量調色の時点でハイグラデーションを 20～50% (外分比) 混合して微調色して下さい。
(参考 **0714・0711 を中心に使っている塗色 50%**)
(**その他のメタリック原色が中心の塗色 30%**)
- ※ 同塗装仕様は、シルバー系・ベージュ系を中心とした淡色系塗色を塗装する場合に参考にして下さい。

①捨て吹き塗装

- メタリック塗色は、**最初からハイグラデーションを 30～50% 混合した塗料**を使って下さい。
- 塗装面全体を、薄く均一な塗膜に仕上がるように塗装する。
(塗膜のハジキ確認・次に塗る塗膜のタレ防止が目的)

<530 パックガンV・設定条件>

	パーツ一枚程度の小面積補修			ボンネットを含む大面積の補修		
	捨て吹き	色決め	ムラ消し	捨て吹き	色決め	ムラ消し
吐出量	6	6	6	1回転2	1回転2	1回転2
エア圧	0.12 MPa	0.12 MPa	0.12 MPa	0.2 MPa	0.2 MPa	0.2 MPa
パターン幅	全開	全開	全開	全開	全開	全開
パターン重ね	5 / 6	6 / 7	6 / 7	5 / 6	6 / 7	6 / 7
ガン距離	20cm	15cm	25cm	20cm	15cm	25cm
塗り回数	1回	2～3回	1～2回	1回	2～3回	1～2回

※上記条件は、スプレーガンの状態により変わります。

②色決め塗装

- 塗装面全体に、**ツヤがでるように 2～3 回程塗装**して下さい。
下地が完全に隠蔽するまで、塗装間隔を充分取りながら塗り重ねて下さい。
- この工程での塗り込みが少ないと、次のムラ消し工程のミストのナジミが悪くなり、吹きムラ発生の原因となります。
- ムラ消し工程前に、**下地の隠蔽状態をスポットヒーター等で確認**して下さい

③ムラ消し塗装

- ムラ消し塗装は、**色決め塗膜全体が指触乾燥してから、色決め塗装より 10cm 程ガン距離を離して、色決め塗装と同じパターン重ねで 1～2 回塗装**して下さい。
色決め塗膜の乾燥状態とガン距離が、ムラ消し工程のポイントになります。
- ムラ消し塗装が終わった時点で、3分ツヤ程度になるように仕上げして下さい。

④クリアー塗装

- メタリック塗装からクリアー塗装までのセッティングは、5～10分間置いて下さい。
- クリアーの塗装は、各クリアーのマニュアルを参照下さい。

⑤乾燥

各クリアーのマニュアルを参照下さい。

◆ ブロック塗装 No3 ハイカラー調合品を使つての塗装

※ 最近のメタリック塗色は、トマリが悪くなる傾向にあります。

そのため、被塗物にプラサフ・パテ・等が塗られている上なら塗装する場合、下地を隠蔽できなく10回も15回も塗装するため、いろいろなトラブルにつながるケースが多くなっています。

このような問題を解決するために、ハイカラーが必要になります。

まず、ハイカラー調合品で被塗物を均一な色に塗装してから、本来の塗色を塗装して下さい。

※ ハイカラーは、調色塗料に30%混合してお使い下さい。

※ ハイカラー調合品塗装後、5～10分程セッティングしてから、本来のメタリックを塗装して下さい。

※ ハイカラー調色品とハイグラデーションを組み合わせると、塗装作業はさらにUPします。

①ハイカラー調合品の塗装

- ハイカラー：調色塗料：ハイパーリアクター＝10～30：100：100%調合塗料を、塗装面全体に肌を作らないように、被塗物がある程度まで隠蔽するまで2～3回塗装する。
- ハイカラー調色品を塗装する時は、ガサツキのないように塗装して下さい。
- ハイカラー調色品を塗装したら、5～10分程セッティング時間を取ってから、本来の上塗り色を塗装して下さい。

<530 パックガンV・設定条件>

	吐出量	エア圧	パターン幅	パターン重ね	ガン距離	塗り回数
パーツ1枚程度	6	0.12 MPa	全開	6 / 7	15cm	2～3回
大面積	1回転2	0.2 MPa	全開	6 / 7	15cm	2～3回

※上記条件は、スプレーガンの状態により変わります。

②捨て吹き塗装

- 塗装面全体を、薄く均一な塗膜に仕上がるように塗装する。
(塗膜のハジキ確認・次に塗る塗膜のタレ防止が目的)

<530 パックガンV・設定条件>

	パーツ一枚程度の小面積補修			ボンネットを含む大面積の補修		
	捨て吹き	色決め	ムラ消し	捨て吹き	色決め	ムラ消し
吐出量	6	6	6	1回転2	1回転2	1回転2
エア圧	0.12 MPa	0.12 MPa	0.12 MPa	0.2 MPa	0.2 MPa	0.2 MPa
パターン幅	全開	全開	全開	全開	全開	全開
パターン重ね	5 / 6	6 / 7	6 / 7	5 / 6	6 / 7	6 / 7
ガン距離	20cm	15cm	25cm	20cm	15cm	25cm
塗り回数	1回	2～3回	1～2回	1回	2～3回	1～2回

※上記条件は、スプレーガンの状態により変わります。

③色決め塗装

- 塗装面全体に、ツヤがでるように2~3回程塗装して下さい。
下地が完全に隠蔽するまで、塗装間隔を充分取り溶剤を蒸発させながら塗り重ねて下さい。
- この工程での塗り込みが少ないと、次のムラ消し工程のミストのナジミが悪くなり、吹きムラ発生の原因となります。
- ムラ消し工程前に、下地の隠蔽状態をスポットヒーター等で確認して下さい。

④ムラ消し塗装

- ムラ消し塗装は、色決め塗膜全体が指触乾燥してから、色決め塗装より10cm程ガン距離を離して、色決め塗装と同じパターン重ねて1~2回塗装して下さい。
- ムラ消し塗装が終わった時点で、3分ツヤ程度になるように仕上げして下さい。
色決め塗膜の乾燥状態とガン距離が、ムラ消し工程のポイントになります。
- この工程でメタルムラが消えない場合は、色決め工程に戻って下さい。

④クリアー塗装

- メタリック塗装からクリアー塗装までのセッティングは、5~10分間置いて下さい。
- クリアーの塗装は、各クリアーのマニュアルを参照下さい。

⑤乾燥

各クリアーのマニュアルを参照下さい。

**メタリックは指触乾燥してから
塗り重ねて下さい**

◆ ボカシ塗装 No1 標準工程

※ アンダーコンディショナーの必要性

淡色系メタリックをボカシ塗装する際、ミストのガサツキから黒ずみが生じたり、静電気の発生からミストの走りが生じて、ボカシ際がムラになることがあります。

この現象を防止するのがアンダーコンディショナーです。

メタリックを塗る前にアンダーコンディショナーを2回程塗装し、その上からメタリックを塗装すると、ボカシ際の乾燥が遅くなりミストのナジミ・アルミの並びが改善され、黒ずみ・静電気の発生を防止することができます。

①アンダーコンディショナーの塗装

- アンダーコンディショナーを、メタリックのボカシ予定部分に2回程塗装する。
アンダーコンディショナーは、全体にツヤが出るように塗装して下さい。

<530 パックガンV・設定条件>

	吐出量	エア一圧	パターン幅	パターン重ね	ガン距離	塗り回数
塗装条件	3	0.06 MPa	全開	4 / 5	15cm	2回

※上記条件は、スプレーガンの状態により変わります。

②メタリックの色決め塗装

- 1回目は薄く捨て吹き程度塗って2回目からは **5~6部ツヤ程度** になるように塗り重ねて下地を隠蔽して下さい。
- 一度に厚塗りせずに **塗装間隔を充分(指触乾燥程度)取って**、塗り重ねて下さい。
(塗装間隔が短いと、ムラが消えなかったり色相変化を起こしたりします)
- メタリックを塗装する時は、一回目より二回目・二回目より三回目と **少しずつ塗り広げて** 下さい。
(ボカシ際を同じ所で行うと、ミストがガサツキやすく際の黒ズミにつながります。)
- ボカシ際は、少しずつ薄くなるように** 塗装して下さい。
(このテクニックが、ボカシ際が目立つかどうかのポイントとなります。)
- ムラ消し工程に移る前に、**下地が隠蔽しているかどうかをスポットヒーターで確認** して下さい。

<530 パックガンV・設定条件>

	小さな部分でボカシを行う場合			広い部分でボカシを行う場合		
	捨て吹き	色決め	ムラ消し	捨て吹き	色決め	ムラ消し
吐出量	3	3	2	5	5	3
エア一圧	0.06 MPa	0.06 MPa	0.02 MPa	0.1 MPa	0.1 MPa	0.03 MPa
ガン距離	20cm	15cm	25cm	20cm	15cm	25cm

※上記条件は、スプレーガンの状態により変わります。

③ムラ消し及びボカシ塗装

<アンダーコンデショナーの塗装> 必要に応じて実施

- メタリックのボカシ部を中心に、再度アンダーコンデショナーを塗装します。
この時のアンダーコンデショナーは、ミストが馴染む程度に1~2回軽く塗装します。
(塗りすぎると戻しムラになり易く、塗り足りないと効果が弱く吹きムラになりやすいです)

<ムラ消し塗装>

- ムラ消し塗装に移る前に、色決めした部分の塗膜が指触乾燥していることを確認して下さい。
(指触乾燥前にムラ消し塗装しても、ムラは消えません。)
- ムラ消し塗装は、色決め塗膜全体が指触乾燥してから、色決め塗装より10cm程ガン距離を離して、色決め塗装と同じパターン重ねで1~2回塗装して下さい。
(ムラ消し塗装では、エアー圧を落としガンを離して塗装すると、際の黒ズミ・色相変化が消え易いです。)
- ムラ消し塗装が終わった時点で、3分ツヤ程度になるように仕上げして下さい。

④クリアー塗装

- メタリック塗装からクリアー塗装までのセッティングは、5~10分間置いて下さい。
- クリアーの塗装は、各クリアーのマニュアルを参照下さい。

⑤乾燥

各クリアーのマニュアルを参照下さい。

**メタリックは指触乾燥してから
塗り重ねて下さい**

◆ ボカシ塗装 No2 ハイグラデーション使用による塗装工程

- ※ 淡色系メタリックのボカシ塗装で問題になるのが、ボカシ際のアルミのガサツキ・ボカシ際の黒ズミです。この問題を解決するのがハイグラデーションです。
- ※ ハイグラデーションは、計量調色時に、30～50%混合し微調色してお使い下さい。
(参考 0714・0711 を中心に使っている塗色 50%)
(その他のメタリック原色が中心の塗色 30%)
- ※ ハイグラデーションの添加量により、作業性とトマリが左右されますのでご注意ください。

①メタリックの調合

- メタリック塗色の計量調色時に、使用メタリック原色に応じてハイグラデーションを 30～50%の割合で混合して下さい。
上記作業後、微調色を行って下さい。

②アンダーコンデショナーの塗装 (必要に応じて使用)

- フェンダー・ピラー等のようにボカシ部が狭い場合は、必要ありません。
ボカシ部が広い面積になる場合にご使用下さい。
- アンダーコンデショナーを、メタリックのボカシ予定部分に2回程塗装する。
アンダーコンデショナーは、全体にツヤが出るように塗装して下さい。

<530 パックガンV・設定条件>

	吐出量	エア圧	パターン幅	パターン重ね	ガン距離	塗り回数
塗装条件	3	0.06 MPa	全開	4 / 5	15cm	2回

※上記条件は、スプレーガンの状態により変わります。

③メタリックの色決め塗装

- 1回目は薄く捨て吹き程度塗って2回目からは 5～6部ツヤ程度になるように塗り重ねて下地を隠蔽して下さい。
- 一度に厚塗りせずに 塗装間隔を充分(指触乾燥程度)取って、塗り重ねて下さい。
(塗装間隔が短いと、ムラが消えなかったり色相変化を起こす場合があります)
- メタリックを塗装する時は、一回目より二回目・二回目より三回目と 少しずつ塗り広げて下さい。
ボカシ際を同じ所で行うと、ミストがガサツキやすく際の黒ずみにつながります。
- ボカシ際は、少しずつ薄くなるように塗装して下さい。
(このテクニックが、ボカシ際が目立つかどうかのポイントとなります。)
- ムラ消し工程に移る前に、下地が隠蔽しているかどうかをスポットヒーターで確認して下さい。

<530 パックガンV・設定条件>

	小さな部分でボカシを行う場合			広い部分でボカシを行う場合		
	捨て吹き	色決め	ムラ消し	捨て吹き	色決め	ムラ消し
吐出量	3	3	2	5	5	3
エア圧	0.06 MPa	0.06 MPa	0.02 MPa	0.1 MPa	0.1 MPa	0.03 MPa
ガン距離	20cm	15cm	25cm	20cm	15cm	25cm

※上記条件は、スプレーガンの状態により変わります。

④ムラ消し及びボカシ塗装

<アンダーコンデショナーの塗装> 必要に応じて実施

- メタリックのボカシ部を中心に、再度アンダーコンデショナーを塗装します。
この時のアンダーコンデショナーは、ミストが馴染む程度に 1～2 回軽く塗装します。
(塗りすぎると戻しムラになり易く、塗り足りないと効果が弱く吹きムラになりやすいです)

<ムラ消し塗装>

- ムラ消し塗装に移る前に、色決めした部分の塗膜が指触乾燥していることを確認して下さい。
(指触乾燥前にムラ消し塗装しても、ムラは消えません。)
- ムラ消し塗装は、色決め塗膜全体が指触乾燥してから、色決め塗装より10cm程ガン距離を離して、色決め塗装と同じパターン重ねで1～2回塗装して下さい。
(ムラ消し塗装では、エア圧を落としガンを離して塗装すると、際の黒ズミ・色相変化が消え易いです。)
- ムラ消し塗装が終わった時点で、3分ツヤ程度になるように仕上げして下さい。
- クリヤー塗装前に、スポットヒーター等の光を当ててトマリの状態・ボカシの状態をいろいろな角度から確認して下さい。

④クリヤー塗装

- メタリック塗装からクリヤー塗装までのセッティングは、5～10分間置いて下さい。
- クリヤーの塗装は、各クリヤーのマニュアルを参照下さい。

⑤乾燥

各クリヤーのマニュアルを参照下さい。

◆ ボカシ塗装 No4 ハイカラー使用による塗装工程

※ トマリの悪い塗色(淡色系塗色)の場合、塗り回数が増えることからいろいろなトラブル(際のがサツキ・黒ズミ・色相変化)が発生し易くなります。

このような場合に、ハイカラーを使うと簡単にボカシ塗装できます。

※ ハイカラーは、ハイカラー:上塗り色:リアクター=30:100:100%で調合して使います。

※ ハイカラー調合品とハイグラデーションを組み合わせると、塗装作業はさらにUPします。

①アンダーコンデショナーの塗装(必要に応じて使用)

- フェンダー・ピラー等のようにボカシ部が狭い場合は、必要ありません。
- ハイカラーボカシ部に、ミストのがサツキ等が発生する場合にご使用下さい。
- アンダーコンデショナーを、ハイカラーのボカシ予定部分に2回程塗装する。
アンダーコンデショナーは、全体にツヤが出るように塗装して下さい。

<530 パックガンV・設定条件>

	吐出量	エア圧	パターン幅	パターン重ね	ガン距離	塗り回数
塗装条件	3	0.06 MPa	全開	4 / 5	15cm	2回

※上記条件は、スプレーガンの状態により変わります。

②ハイカラーの調色

- ハイカラー:上塗り色:ハイパーリアクター=10~30:100:100%

③ハイカラーの塗装

- 上記ハイカラー調合品でパテ・プラサフ上を塗装して下地を8割程度まで隠蔽する。
この時、ミストのがサツキのないように、肌を作らないように塗装する。
ボカシ際にがサツキ等が発生する場合は、ハイパーリアクターで段ボカシをして下さい。
- ハイカラー塗装後、5分程度セッティングしてから上塗りして下さい。

<530 パックガンV・設定条件>

	吐出量	エア圧	パターン幅	パターン重ね	ガン距離	塗り回数
塗装条件	4	0.08 MPa	全開	6 / 7	15cm	2~3回

※上記条件は、スプレーガンの状態により変わります。

④メタリックの色決め塗装

- 1回目は薄く捨て吹きし、2回目からは**5～6部ツヤ程度**になるように塗り重ねて、下地を隠蔽して下さい。
- 一度に厚塗りせずに**塗装間隔を充分(指触乾燥程度)取って**、塗り重ねて下さい。
(塗装間隔が短いと、ムラが消えなかったり色相変化を起こす場合があります)
- メタリックを塗装する時は、一回目より二回目・二回目より三回目と**少しずつ塗り広げて**下さい。
(ボカシ際を同じ所で行うと、ミストがガサツキやすく際の黒ずみにつながります。)
- **ボカシ際は、少しずつ薄くなるように**塗装して下さい。
(このテクニックが、ボカシ際が目立つかどうかのポイントとなります。)
- ムラ消し工程に移る前に、**下地が隠蔽しているかどうかをスポットヒーターで確認**して下さい。

<530 パックガンV・設定条件>

	小さな部分でボカシを行う場合			広い部分でボカシを行う場合		
	捨て吹き	色決め	ムラ消し	捨て吹き	色決め	ムラ消し
吐出量	3	3	2	5	5	3
エア一圧	0.06 MPa	0.06 MPa	0.02 MPa	0.1 MPa	0.1 MPa	0.03 MPa
ガン距離	20cm	15cm	25cm	20cm	15cm	25cm

※上記条件は、スプレーガンの状態により変わります。

⑤ムラ消し及びボカシ塗装

<アンダーコンデショナーの塗装>必要に応じて使用

- メタリックのボカシ部を中心に、再度アンダーコンデショナーを塗装します。
この時の**アンダーコンデショナーは、ミストが馴染む程度に1～2回軽く**塗装します。
(塗りすぎると戻しムラになり易く、塗り足りないと効果が弱く吹きムラになりやすいです)

<ムラ消し塗装>

- ムラ消し塗装に移る前に、色決めした部分の塗膜が指触乾燥していることを確認して下さい。
(指触乾燥前にムラ消し塗装しても、ムラは消えません。)
- ムラ消し塗装は、**色決め塗膜全体が指触乾燥してから、色決め塗装より10cm程ガン距離を離して、色決め塗装と同じパターン重ねで1～2回塗装**して下さい。
(**ムラ消し塗装では、エア一圧を落としガンを離して塗装すると、際の黒ズミ・色相変化が消え易いです。**)
- ムラ消し塗装が終わった時点で、3分ツヤ程度になるように仕上げして下さい。
- クリヤー塗装前に、**スポットヒーター等の光を当ててトマリの状態・ボカシの状態をいろいろな角度から確認**して下さい。
- ムラ消し塗装が終わった時点で、3分ツヤ程度になるように仕上げして下さい。
- クリヤー塗装前に、**スポットヒーター等の光を当ててトマリの状態・ボカシの状態をいろいろな角度から確認**して下さい。

⑥クリヤー塗装

- メタリック塗装からクリヤー塗装までのセッティングは、5～10分間置いて下さい。
- クリヤーの塗装は、各クリヤーのマニュアルを参照下さい。

⑦乾燥

各クリヤーのマニュアルを参照下さい。