アキラックスニュース
発行／有限会社アキラックス
TEL 076-268-4188　FAX 076-268-4253
〒920-0356 石川県金沢市専光寺町カ44番地2
HP http://www.akirax.co.jp

Akirax news 2022 11

新原色情報

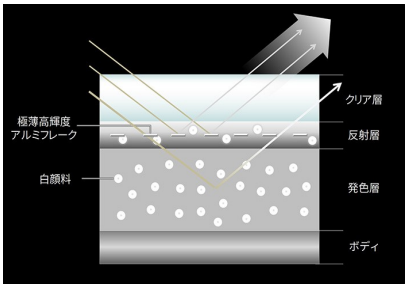
メタリームーンライト　マツダ新色「51ロジウムホワイトプレミアムメタリック」に使用

マツダの新車種「ＣＸ-60」に採用された新色「51Ｋ ロジウムホワイトプレミアムメタリック」に対応するため設定した新原色「メタリームーンライト」が発売されます。
ムーンライトは右写真のアクアスＤＲＹ専用品とＴＣカラータイプの他、ハイアートＮｅｘｔ専用原色の３タイプ（いずれも0.9Ｌ缶）となります。ハイアートＮｅｘｔ以外の溶剤系ベースにはＴＣカラータイプをお使いいただけます。

【 マツダ　51Ｋの特徴 】

（写真はマツダＨＰより）

マツダ51Ｋは第一ベースにホワイトソリッドカラーベース、第二ベースにメタリックが塗装されている３コートメタリックで、シルクのような質感を表現しており塗装再現が難しい高難易度塗色となっています。特徴は「反射層」と表現される第二ベースのメタリック層で、極薄の高輝度アルミフレークを含んだ塗料を、均一な極薄の厚み（一般的な反射層の約15分の1である約0.5ミクロン程度）で一定間隔に平滑に並んだ状態を形成することによりリアルな金属質感を表現しています。さらにアルミフレークを均一に分散しながら、ボディ曲面に並行に沿わせることで、明度の高い白であっても艶やかさと光が当たった時の陰影感を演出しています 。（マツダＨＰ説明より抜粋）



補修塗装時にはこの「高輝度極薄メタリック層」をいかに再現するかが重要な要素となるため従来のメタリーサンライトに加え新たにメタリームーンライトを発売しました。データーでは両原色とも使用しており、新たにそろえると高額になりますので、塗装前の修理見積り時にもご注意いただきたいと思います。

□配合データー例

○第一ベース（ホワイトソリッド層）

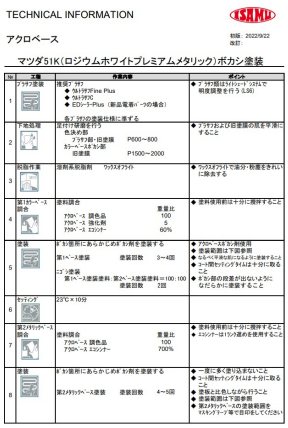
Ｎｏ	原色名	ｱｸﾛﾍﾞｰｽ	AXUZ DRY	ﾊｲｱｰﾄNext	ﾐﾗﾉ2KM
3026	３Ｐホワイト	492	–	–	–
3001	ホワイト	492	688.4	654	–
3020	ハイパーホワイト	–	–	–	991
TC3500*	ＴＣブラック　＊	8*	8.3	9.5*	4
0123	ポテンシャルエロー	7	2.3	5.5	4
0688	シンカシャバイオレット	1	1	1	1
1790	Ａライナー	–	–	330	–
2702	スキットライナー	–	300	–	–

*TCカラー：アクロベースはATC、ハイアートNextはNTCをご使用ください。
（例：ATCブラック、NTCブラック、ATCインデアンレッド、NTCインデアンレッド）
**ミキシングクリヤーの色番号はAXUZ DRY：1705、ミラノ2Ｋ：2747　となります

○第二ベース（メタリックベース層）**希釈剤は700%で！（下記参照）**

Ｎｏ	原色名	ｱｸﾛﾍﾞｰｽ	AXUZ DRY	ﾊｲｱｰﾄNext	ﾐﾗﾉ2KM
3054	ＴＣパールコンク４Ｔ	32	55	37	32
0198	ＴＣパールコンク2ＨＧ	–	5	–	–
0692	ＴＣパールコンク２Ｒ	8	12	6	8
TC0769	ＴＣメタリーサンライト	56	40	40	56
TC0768	**ＴＣメタリームーンライト**	**58**	**44**	**44**	**58**
3120	オーカー	–	1	–	–
TC3404*	ＴＣインデアンレッド*	11*	6	4*	11
3001	ホワイト	5	14	4	9
3006	ミキシングホワイト	–	–	–	9
1733	パールミックスクリヤー	830	–	535	–
**	ミキシングクリヤー	–	663	–	826
2702	スキットライナー	–	160	–	–
1790	Ａライナー	–	–	330	–

□補修塗装方法について


TECHNICAL INFORMATION
ISAMU
アクロベース
初版：2022/9/22
改訂：
マツダ51K(ロジウムホワイトプレミアムメタリック)ボカシ塗装

No	工程	作業内容	ポイント
1	プラサフ塗装	推奨プラサフ ◆ ﾀﾗﾏﾋﾟｱFine Plus ◆ ﾀﾗﾏﾋﾟｱC ◆ ECOﾄｰﾀﾙPlus（新品電車パーツの場合） 各プラサフの塗装仕様に準ずる	◆ プラサフ間はｾﾗﾊﾟｯﾄｰﾙ20Lで明度調整を行う（L36）
2	下地処理	足付け研磨を行う 色決め面 プラサフ部・旧塗膜　P600～800 ｵﾘｼﾞﾅﾙ3ｺｰﾄ部 旧塗膜　P1500～2000	◆ プラサフおよび旧塗膜の肌を平滑にすること
3	脱脂作業	溶剤系脱脂剤　ｳｨｯｸｽｱﾌﾟﾗｲﾄ	◆ ｳｨｯｸｽｱﾌﾟﾗｲﾄで油分・粉塵をきれいに除去する
4	第1ｸﾘｱｰﾍﾞｰｽ調合	塗料調合 ﾀﾌｺﾝ-ｽ 調色品　重量比 100 ﾀﾌｺﾝ-ｽ 強化剤　5 ﾀﾌｺﾝ-ｽ ｴｺｼﾝﾅｰ　60%	◆ 塗料使用前は十分に撹拌すること
5	塗装	8ﾞｶﾞ面所にあらかじめ8ﾞｶﾞ剤を塗装する 第1ベース塗装　塗装回数　3～4回 コゴ塗装 第1ベース塗装塗料：第2ベース塗装塗料＝100：100 塗装回数　3回	◆ アクロベースはｶﾞﾗｽ制使用 ◆ 塗装範囲は下図参照 ◆ ｾﾗﾊﾟｯﾄ単体(白)にならないように塗装すること ◆ 3～4間ｾｯﾃｨﾝｸﾞタイムは十分に取ること ◆ ﾎﾞｶｼ部の段差が出ないように、なだらかに塗装すること
6	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×10分	
7	第2ｸﾘｱｰﾍﾞｰｽ調合	塗料調合　重量比 アクロベース 調色品　100 アクロベース ｴｺｼﾝﾅｰ　700%	◆ 塗料使用前は十分に撹拌すること ◆ ｴｺｼﾝﾅｰは15分経のを使用すること
8	塗装	8ﾞｶﾞ面所にあらかじめ8ﾞｶﾞ剤を塗装する 第2メタリックベース塗装　塗装回数　4～5回	◆ 一度に多く塗り込まないこと ◆ 3～4間ｾｯﾃｨﾝｸﾞタイムは十分に取ること ◆ 塗装とは色しながら行うこと ◆ 塗装範囲は下図参照 ◆ 第2メタリックベースの塗装範囲をマスキングテープ等で目印をしてください

上記の通り極薄で均一なメタリック層を再現するために、補修時には希釈剤の**希釈倍率は700%**に設定されています。
各塗料の塗装方法がイサム配合.ＪＰにアップされていますので是非ご参照ください。
左はアクロベースのボカシ塗装方法です。
製品一覧→ベースコートを開いていただくと
マツダ高難易度塗色　塗装仕様がありますので、51Ｋ塗装仕様書をお選びください。