



CRONOS HD Painting Technical Manual

塗装技術仕様書

改定 : 2025年7月22日

Isamu

CRONOS HD Painting Technical Manual

CONTENTS

目 次

塗装工程別製品	Products by process	P.1
塗料管理	Paint storage	P.2
塗装の準備	Preparation	P.2
塗装仕様	Painting Technical Manual	P.3-P.25
調色システム	Color Matching System	P.26-P.27
Q & A	Question & Answer	P.28-P.31
原色一覧表	Products list	P.32-P.33

CRONOS HD 塗装工程別製品

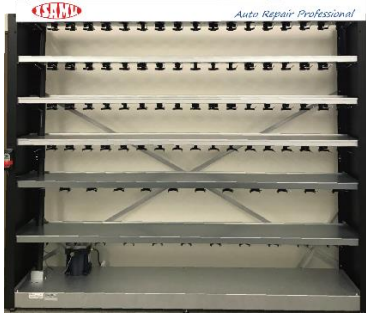
Products by process

工程	使用塗料	備考
パテ工程 	 ライトアップ Plus スtrenフリーパッチ スtrenフリーパッチプラス	◆ スtrenフリーパッチまたはライトアップ Plusを使用。 (パッチ補修の場合は、スtrenフリーパッチプラスを使用)
脱脂工程 	 ワックスオフライト AXUZ DRY エコワックスオフNEW アーチャンポンスプレー	◆ ワックスオフライト(溶剤脱脂剤)、AXUZ DRY エコワックスオフNEW(水性脱脂剤)を使用。 ◆ CRONOS HD塗装前の脱脂作業は、ワックスオフライトで脱脂後、AXUZ DRY エコワックスオフNEWで洗浄する様に脱脂する。 ◆ 脱脂剤塗布時にアーチャンポンスプレー使用を推奨。
プラサフ工程 	 NSシーラー ウルトラスーフFinePlus ウルトラスーフC ピュアWSプラサフ ホワイトブラック ホワイトブラック/Mグレー グレー/マルチグレー グレー	◆ 新品電着パーツ → NSシーラーを推奨。 ◆ 補修等 → ウルトラスーフFinePlus、ウルトラスーフC、ピュアWSプラサフを使用。 ◆ イサムライトシート → 上塗り隠ぺい向上システム。 ◆ カラーサフ仕様 → 各プラサフにフレンド、カラーサフとして使用。  マルチカラー イサムライトシート 塗板
ベース塗装 	 CRONOS HD	◆ 原色 32色 ※ 各塗装仕様を参照 ◆ メタリック 15色 ◆ 着色メタリック 2色 ◆ パール 38色 ◆ ガラスパウダー 3色 ◆ TC原色 8色 ◆ 希釈剤 4種 ◆ その他:ミキシングクリアー、添加剤等
クリアー塗装 	 ルミナス クリアー ピュアWS クリアー CRONOS HD HS クリアー アクセル201 ビナスクリアー アクセル301 ルナクリアー/ 7ボロンクリアー	◆ CRONOS HD HSクリアー CRONOS HD専用のVOC排出量420/以下の溶剤型クリアー ◆ ルミナスクリアー/アクセル201ビナスクリアー CRONOS HDの上に塗装可能な2:1溶剤型クリアー ◆ アクセル301ルナクリアー/7ボロンクリアー CRONOS HDの上に塗装可能な3:1溶剤型クリアー ◆ ピュアWSクリアー CRONOS HDの上に塗装可能な2:1水性クリアー
ポリッシング 	 C20(細目) 10(超細目) VF5(超微粒子)	◆ 環境型ポリッシングシステム (MIRKA社/フィンランド) ◆ 水性コンパウンドシステムで、ポーラシャインC20(細目)→10(超細目)→VF5(超微粒子)の順に使用し肌調整が可能。
スプレーガン洗浄	 手洗い 洗浄機 UM120W エコクリーナー スプレーガン洗浄機 エコクリーナー	◆ 手洗い水道水で数回洗浄後、エコクリーナーでしっかり洗浄する。 ◆ 水性スプレーガン洗浄機 UM120Wを用いて洗浄する。
廃液処理	 かたまり〜ノリ 分離	◆ かたまり〜ノリを添加して水と固形分を分離する。 ◆ 水と固形分をろ過し、水は洗浄用の再利用、固形分は廃棄処理が可能。

CRONOS HD 塗料管理

Paint storage

塗料管理は0～29℃の環境下で行うこと。

使用機器類	備考
 アクアキット(保温庫・攪拌)	◆ 水性塗料は0℃以下になると凍ります。凍った塗料は使用不可。 ◆ 30℃以上の環境下での長期保存は、塗料のゲル化やブツ発生の要因となります。 ◆ アクアキット(別売) ミキシングマシンの外側に取り付ける保温庫。 保温と塗料攪拌が可能。 ※直射日光を避けた冷暗所への設置を推奨する。
 ミキシングマシン(攪拌機)  アジテータバー(攪拌カバー)	◆ ミキシングマシン(別売) 塗料攪拌機。外付けでアクアキットを取り付けて保温庫兼用にすることが可能。 ◆ アジテータバー(別売) 攪拌用カバー。手動攪拌可能(ハンドル:別売)

CRONOS HD 塗装の準備(保護具の着用)

Preparation

塗装を行う前に、必ず保護具を着用すること。

使用保護具	備考
  帯電防止オーバーオール  保護メガネ  防毒マスク  耐溶剤性手袋  静電気帯電防止安全靴	塗装作業に移る前に必ず保護具を着用すること。 ◆ イサム帯電防止オーバーオール 全身を覆うことが出来る帯電防止オーバーオールを着用すること。 ◆ 保護メガネ 塗料やミスト等が目に入らない様に保護メガネを着用すること。 ◆ 防毒マスク 塗料やミスト等を吸い込まない様に防毒マスクを着用すること。 ◆ 耐溶剤性手袋 手の皮膚等に塗料やミストが着かない様に耐溶剤性手袋を着用すること。 ◆ 静電気帯電防止安全靴 静電気の帯電を防ぐ安全靴を着用すること。

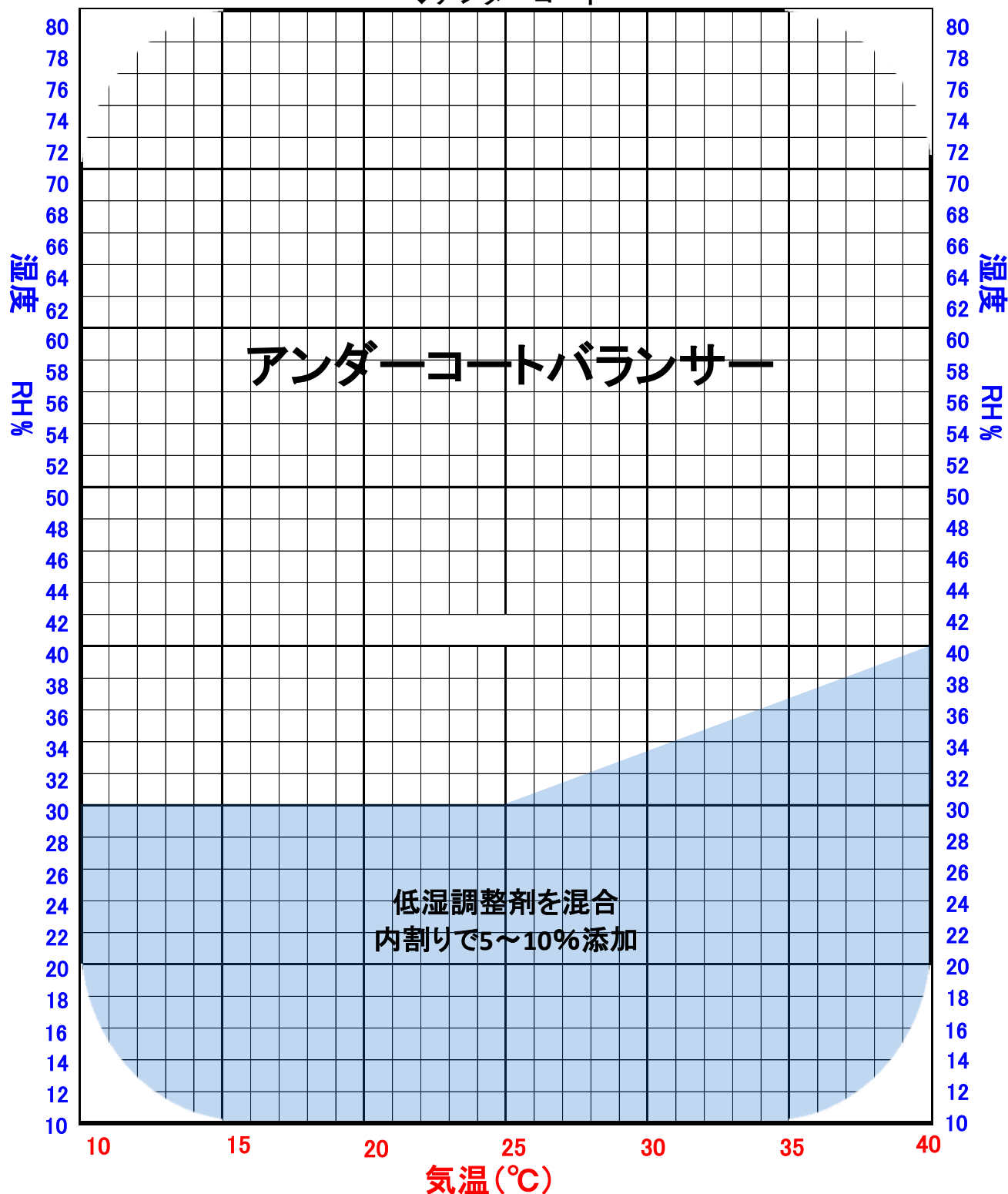


CRONOS HD Painting Technical Manual

塗装仕様

アンダーコート選択シート	Under Coat Chart
バランサー選択シート(メタリック原色15%未満)	Dilution Chart (Metallic Tint : 15% or less)
バランサー選択シート(メタリック原色15%以上)	Dilution Chart (Metallic Tint : 15% or more)
2コートソリッド ブロック塗装	Panel Repair with Solid Color
2コートソリッド ボカシ塗装	Gradation Coating with Solid Color
2コートソリッド スポット塗装	Spot Repair with Solid Color
2コートメタリック・パール ブロック塗装	Panel Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color
2コートメタリック・パール ボカシ塗装	Gradation Coating with 2Coat Metallic / Pearl Color
2コートメタリック・パール スポット塗装	Spot Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color
3コートパール ブロック塗装	Panel Repair with 3Coat Pearl
3コートパール ボカシ塗装	Gradation Coating with 3Coat Pearl
3コートパール スポット塗装	Spot Repair with 3Coat Pearl
3コートカラークリヤー ブロック塗装	Panel Repair with 3Coat Candy
3コートカラークリヤー ボカシ塗装	Gradation Coating with 3Coat Candy
新品交換電着パーツ 裏塗り塗装仕様	Brand new ED Panel Repair (Black Panel)
新品PPバンパー 塗装仕様	Brand new PP Bumper Repair
シーラー／プラサフ 塗装仕様	Sealer / Primer Surfacer
NSシーラー 新品電着パーツ仕様	NS Sealer New ED Parts Application
NSシーラー PPバンパー仕様	NS Sealer Plastic Application (For PP Bumper)
HSクリヤー 標準仕様	HS Clear Standard Application
HSクリヤー 1.5回連続塗装仕様	HS Clear Wet on Wet Application
HSクリヤー ボカシ塗装仕様	HS Clear Spot Repair Application

◆アンダーコート



高湿時は暖気運転により湿度をさげることを推奨します。(高湿目安: 湿度70%以上)

	希釈率	希釈剤
通常環境	100%	アンダーコートバランサー
低湿時	100%	アンダーコートバランサー+低湿調整剤 (内割りで5~10%添加)

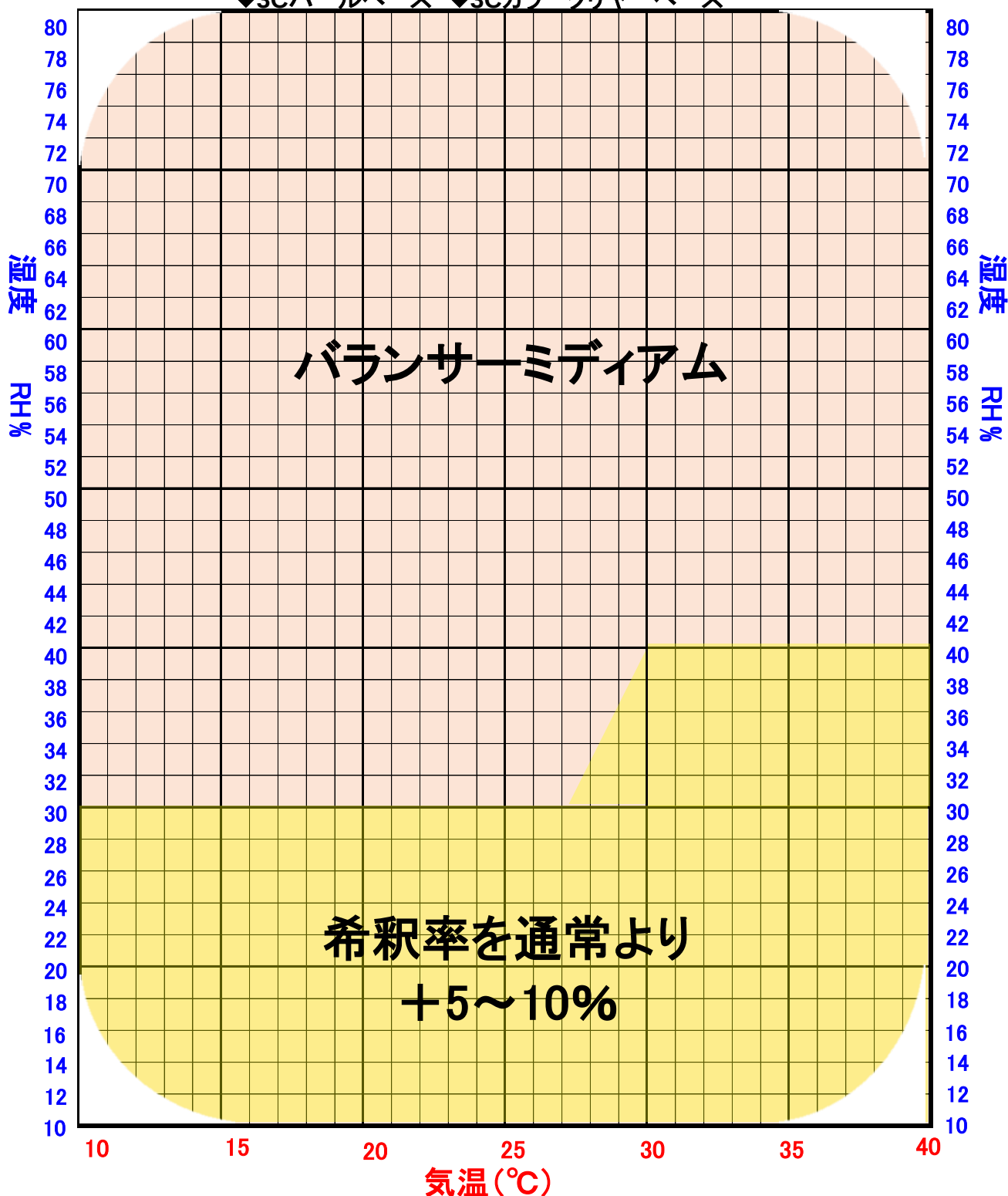
※ ブース風量や塗装面積に応じて調整してください

CRONOS HD バランサー 選択シート

Dilution Chart

◆2Cソリッド ◆2Cメタリック・パールの場合

◆3Cパールベース ◆3Cカラークリヤーベース



高湿時は暖気運転により湿度を上げることが推奨します。(高湿目安: 湿度70%以上)

高湿時の塗装については、プレート (ミディアムコート→一度乾燥) でのタレ対策が有効です。

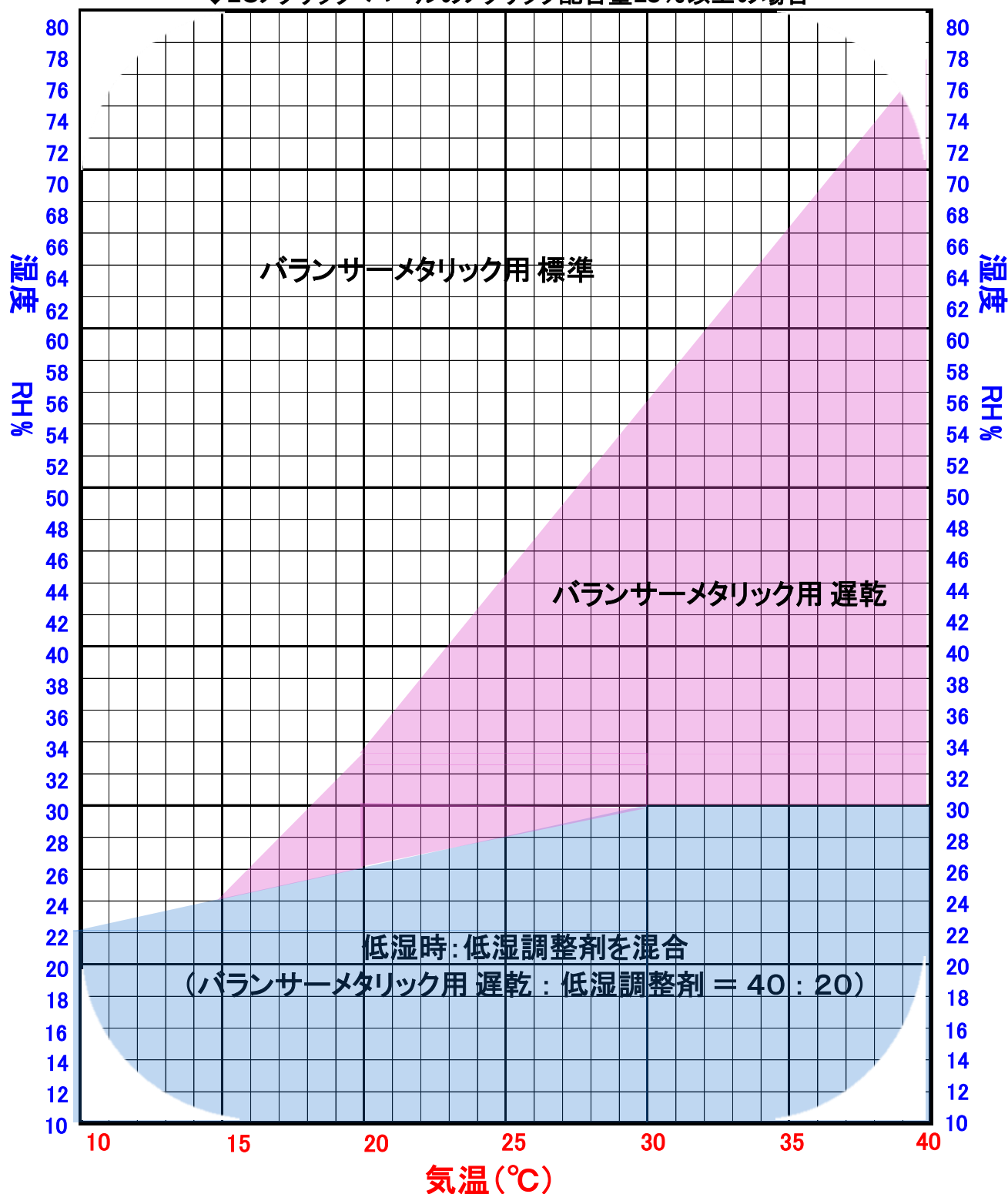
ペースコート	バランサーミディアム希釈率
2Cソリッド	40%
2Cメタリック・パール メタリック原色が15%未満	40~50%
3CPパールベース・3Cカラークリヤーベース	60%

ブース風量や塗装面積に応じて調整してください。

CRONOS HD バランサー 選択シート

Dilution Chart

◆2Cメタリック・パールの場合



高湿時は暖気運転により湿度をさげることを推奨します。(高湿目安: 湿度70%以上)

高湿時の塗装については、フレート (ミディアムコート→一度乾燥) でのタレ対策が有効です。

ペーコート	バランサーメタリック用希釈率	ブース風量や塗装面積に応じて調整してください。
2Cメタリック・パール メタリック原色が15%以上	60%	

2コートソリッド ブロック塗装

Panel Repair with Solid Color

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	NSシーラー（必要時） DRY P600～800 旧塗膜 P600～800	◆ NSシーラー塗装後ノサンディングでCRONOS HDを塗装する場合は、23℃で15分以上、当日中にCRONOS HDを塗装すること。 ◆ 研磨する場合はP600～800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ 研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度NSシーラーを塗装すること。
2	脱脂作業 	1.溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2.水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
3	CRONOS HD 調合 	◆ カラーベース調合 重量比 - カラーベース 100 - バランサーミディアム 40 ※ ※下記希釈表およびバランサー選択シート参照	◆ バランサー調合後は、すばやくよく攪拌すること。
4	CRONOS HD 塗装 	1. タッククロス 2. カラーベース塗装【連続塗装】 ウェットコート→ミディアムコート×2～3回	◆ エアブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 ※ 必要に応じて隠蔽するまでNo.4～5を繰り返し行うこと。
5	フラッシュオフ 	サットライズジェットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50℃×10分	※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。
6	セッティング 	23℃×10分以上	◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
7	クリヤー塗装 	クリヤー塗装 各クリヤー仕様参照 【推奨クリヤー】 ◆ CRONOS HD HSKリヤー ◆ ルミナスリヤー ◆ アクセル201ヒートナスクリヤー ◆ アクセルスピカリヤーTエコPlus ◆ アクセルスピカリヤー2エコ ◆ アクセル301ルナクリヤー/アボロンリヤー	◆ ホーリング後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。

希釈表 ※バランサー選択シートを参照してください。

ベースコート	バランサーミディアム
カラーベース	40%

塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2回転～全開	10～25cm	70%

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

2コートソリッド ボカシ塗装

Gradation Coating with Solid Color

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	ブラサフ部 DRY P600～800 旧塗膜部 DRY P1500～2000 クリアーボカシ部 DRY P3000～4000	◆ ブラサフ部を研磨する場合はP600～800、旧塗膜部はP1500～2000、クリアーボカシ部はP3000～4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、ブラサフを塗装すること。
2	脱脂作業	1.溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2.水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
3	CRONOS HD 調合	◆ アンダーコート調合 重量比 アンダーコート 100 アンダーコートハランサー 100 ◆ カラーベース調合 重量比 カラーベース 100 ハランサーミディウム 40 ※ ※下記希釈表およびハランサー選択シート参照	◆ バランサー調合後は、すばやくよく攪拌すること。 ・ アンダーコート選択シート参照
4	アンダーコート塗装	1. タッククロス 2. アンダーコート塗装 ミディウム～ウェットコート×2回	1 塗装前にエアブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 2 アンダーコートの塗装範囲はカラーベースボカシ部よりやや内側とし、カラーベースを少し重ねるように塗装すること。 重ね範囲が広くなりすぎないように注意し、アンダーコートが不要部分には塗装しないこと。
5	CRONOS HD 塗装	カラーベース塗装【連続塗装】 ウェットコート→ミディウムコート×2～3回	※ 必要に応じてアンダーコートを塗装すること。 ※ 必要に応じて隠蔽するまでNo.5～6を繰り返し行うこと。
6	フラッシュオフ	サドルライズジェットブローガン2 ツヤが引けるまで パネルからの距離 約1m※ または 50℃×10分	※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。
7	セッティング	23℃×10分以上	◆ クリアー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
8	クリアー塗装	クリアー塗装 各クリアー仕様参照 【推奨クリアー】 ◆ CRONOS HD HSクリアー ◆ ルミナスクリアー ◆ アクセル201ビーマスクリアー ◆ アクセルスピカクリアーTエコPlus ◆ アクセルスピカクリアー2エコ ◆ アクセル301ルナクリアー/アボロンクリアー	◆ ホリッシング後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。

希釈表 ※ハランサー選択シートを参照してください。

ベースコート	ハランサーミディウム
カラーベース	40%

塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

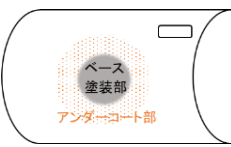
口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2回転～全開	10～25cm	70%

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

2コートソリッド スポット塗装

Spot Repair with Solid Color

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	プラスチック部 DRY P600～800 旧塗膜部 DRY P1500～2000 クリヤーホコシ部 DRY P3000～4000	◆ プラスチック部を研磨する場合はP600～800、旧塗膜部はP1500～2000、クリヤーホコシ部はP3000～4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、プラスチックを塗装すること。
2	脱脂作業	1. 溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2. 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
3	CRONOS HD 調合	◆ アンダーコート調合 重量比 アンダーコート 100 アンダーコートバランサー 100 ◆ カラーベース調合 重量比 カラーベース 100 バランサーミディウム 40 ※ ※下記希釈表およびバランサー選択シート参照	◆ バランサー調合後は、すばやくよく攪拌すること。 ・ アンダーコート選択シート参照
4	アンダーコート塗装	1. タッククロス 2. アンダーコート塗装 ミディウム～ウェットコート×1～2回 	1 塗装前にエアブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 2 アンダーコートの塗装範囲はカラーベースホコシ部よりやや内側とし、カラーベースを少し重ねるように塗装すること。 重ね範囲が広くなりすぎないように注意し、アンダーコートが不要な部分には塗装しないこと。
5	CRONOS HD 塗装	カラーベース塗装【連続塗装】 ミディウムコート×3～4回	◆ 必要に応じてエアブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 ※ 必要に応じてアンダーコートを塗装すること。 ※ 必要に応じて隠蔽するまでNo.5～6を繰り返し行うこと。
6	フラッシュオフ	サイドライジングジェットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50℃×10分	※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。
7	セッティング	23℃×10分以上	◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
8	クリヤー塗装	クリヤー塗装 各クリヤー仕様参照 【推奨クリヤー】 ◆ CRONOS HD HSクリヤー ◆ ルミナスクリヤー ◆ アクセル201ビーマスクリヤー ◆ アクセルスピカクリヤーTエコPlus ◆ アクセルスピカクリヤー2エコ ◆ アクセル301ルナクリヤー/アボロンクリヤー	◆ ホリッシング後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。

希釈表 ※バランサー選択シートを参照してください。

ベースコート	バランサーミディウム
カラーベース	40%

塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2回転～全開	10～25cm	70%

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

※ スポット塗装の場合にはスポット用スプレーガンの使用が有効です。

2コートメタリック・パール ブロック塗装

Panel Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	NSシーラー部（必要時） DRY P600～800 旧塗膜 P600～800	◆ NSシーラー塗装後ノサンディングでCRONOS HDを塗装する場合は、23℃で15分以上、当日中にCRONOS HDを塗装すること。 ◆ 研磨する場合はP600～800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ 研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度NSシーラーを塗装すること。
2	脱脂作業 	1.溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2.水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
3	CRONOS HD調合 	◆ カラーベース調合 重量比 - カラーベース 100 - バランスミディアム 40～50 - or or ※ - バランスメタリック用 標準/遅乾 60 ※下記希釈表およびバランス選択シート参照	◆ バランス調合後は、すばやくよく攪拌すること。
4	CRONOS HD 塗装 色決め ～仕上げ 	カラーベース塗装【A→B連続塗装】 色決め ウェットコート→ミディアムコート×2～3回 ... A 仕上げ塗装 コントロールコート×1～2回 ... B	◆ エアブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 ※ Aで隠蔽しない場合、無理な厚塗りには避け一度乾燥させること。一度乾燥させた場合、色相再現性のため、再度A→B連続塗装で仕上げること。 ※ 乾燥後の状態を確認し、必要に応じて、カラーベース希釈済み：コントロール＝100：30で混合し、1～2回コントロールコートを行い、ムラ調整する。 - 塗りすぎによる色の変化に注意すること。
5	フラッシュオフ 	サドルライズジェットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50℃×10分	※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。
6	セッティング 	23℃×10分以上	◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
7	クリヤー塗装 	クリヤー塗装 各クリヤー仕様参照 【推奨クリヤー】 ◆ CRONOS HD HSクリヤー ◆ ルミナスクリヤー ◆ アクセル201ヒートナスクリヤー ◆ アクセルスピカクリヤー-TエコPlus ◆ アクセルスピカクリヤー-2エコ ◆ アクセル301ルナクリヤー-7ボロンクリヤー	◆ ホーリッシング後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。

希釈表 ※バランス選択シートを参照してください。

ベースコート	バランスミディアム	バランスメタリック用
メタリック原色が15%以上配合されている塗色	—	60%
メタリック原色が15%未満配合されている塗色	40～50%	—

塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2回転～全開	10～25cm	70%

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

希釈表 ※バランサ選択シートを参照してください。

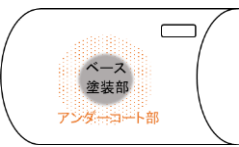
塗装スプレーガン設定

- ◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア一圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1~0.2MPa	2~3.5回転	10~20cm	2/3 - 3/4

2コートメタリック・パール スポット塗装 Spot Repair with 2Coat Metallic / Pearl Color

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	グラサフ部 DRY P600～800 旧塗膜部 DRY P1500～2000 クリヤーホカシ部 DRY P3000～4000	◆ グラサフ部を研磨する場合はP600～800、旧塗膜部はP1500～2000、クリヤーホカシ部はP3000～4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、グラサフを塗装すること。
2	脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
3	CRONOS HD 調合	◆ アンダーコート調合 重量比 アンダーコート 100 アンダーコートハランサー 100 ◆ カラーベース調合 重量比 カラーベース 100 ハランサーミディウム 40～50 or ※ ハランサーメタリック用 標準/遅乾 60 ※下記希釈表およびハランサー選択シート参照	◆ バランサー調合後は、すばやくよく攪拌すること。 ・ アンダーコート選択シート参照 シルバーメタリックのホカシ塗装を行う場合、アンダーコート100部の内、アンダーコートアルミスキャン調整剤＝97:3で混合することで、スキャンの黒さをより一層軽減することが出来る。 但し、アルミスキャン調整剤を入れると、若干白味をおびるため、シルバーメタリック塗色のみの推奨とする。
4	アンダーコート塗装	1. タッククロス 2. アンダーコート塗装 ミディウム～ウェットコート×1～2回 	1 塗装前にエアブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 2 アンダーコートの塗装範囲はカラーベースホカシ部よりやや内側とし、カラーベースを少し重ねるように塗装すること。 重ね範囲が広くなりすぎないように注意し、アンダーコートが不要な部分には塗装しないこと。
5	CRONOS HD 塗装 色決め ～仕上げ	カラーベース塗装【A→B連続塗装】 色決め ミディウムコート×3～4回 … A 仕上げ塗装 コントロールコート×1～2回 … B	※ Aで隠蔽しない場合、無理な厚塗りとは避け一度乾燥させること。 一度乾燥させた場合、色相再現性のため、再度A→B連続塗装で仕上げること。 ◆ 必要に応じて、 カラーベース希釈済み：コントロール＝100：30で混合し、1～2回コントロールコートをを行い、ムラ調整する。 塗りすぎによる色の変化に注意すること。
6	フラッシュオフ	サイドライズジェットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50℃×10分	※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。
7	セッティング	23℃×10分以上	◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
8	クリヤー塗装	クリヤー塗装 各クリヤー仕様参照 【推奨クリヤー】 ◆ CRONOS HD HSクリヤー ◆ ルミナスクリヤー ◆ アクセル201ビーターナスクリヤー ◆ アクセルスピカクリヤーTエコPlus ◆ アクセルスピカクリヤー2エコ ◆ アクセル301ルナクリヤー/アホロンクリヤー	◆ ホリッピン後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。

希釈表 ※ハランサー選択シートを参照してください。

ベースコート	ハランサーミディウム	ハランサーメタリック用
メタリック原色が15%以上配合されている塗色	—	60%
メタリック原色が15%未満配合されている塗色	40～50%	—

塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAJet X5500HVLP/RP

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2回転～全開	10～25cm	70%

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

※ スポット塗装の場合にはスポット用スプレーガンの使用が有効です。

3コートパール ブロック塗装

Panel Repair with 3Coat Pearl

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	NSシーラー部（必要時） DRY P600～800 旧塗膜 P600～800	◆ NSシーラー塗装後ハンサンディングでCRONOS HDを塗装する場合は、23℃で15分以上、当日中にCRONOS HDを塗装すること。 ◆ 研磨する場合はP600～800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ 研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度NSシーラーを塗装すること。
2	脱脂作業 	1.溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2.水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
3	CRONOS HD 調合 	◆ カラーベース調合 重量比 カラーベース 100 バランサーミディアム 40 ※ ◆ パールベース調合 重量比 パールベース 100 バランサーミディアム 60 ※ ※下記希釈表およびバランサー選択シート参照	◆ バランサー調合後は、すばやくよく攪拌すること。
4	CRONOS HD 塗装 カラーベース	カラー カラーベース塗装【連続塗装】 ウェットコート→ミディアムコート×2～3回	◆ エアブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。
5	フラッシュオフ 	サットライズジェットフローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50℃×10分	※ 距離を近づけてフローすると、仕上がりに影響する可能性がある。
6	セッティング 	23℃×10分以上	
7	CRONOS HD 塗装 パールベース	パールベース塗装【A→B連続塗装】 ミディアムコート×2～3回 … A 仕上げ塗装コントロールコート×1～2回 … B	◆ 必要に応じてエアブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 ◆ 2回で肌がつながる程度に均一に塗装すること。 ◆ 実車のパール感を確認しながら塗装回数を調整すること。
8	フラッシュオフ 	サットライズジェットフローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50℃×10分	※ 距離を近づけてフローすると、仕上がりに影響する可能性がある。
9	セッティング 	23℃×10分以上	◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
10	クリヤー塗装 	クリヤー塗装 各クリヤー仕様参照 【推奨クリヤー】 ◆ CRONOS HD HSクリヤー ◆ ルミナスクリヤー ◆ アクセル201ビーマスクリヤー ◆ アクセルスピカクリヤーTエコPlus ◆ アクセルスピカクリヤー2エコ ◆ アクセル301ルナクリヤー/7本 ロッククリヤー	◆ ホーリッシング後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。

希釈表 ※バランサー選択シートを参照してください。

ベースコート	バランサーミディアム
カラーベース	40%
パールベース	60%

塗装スプレーガン設定[カラーベース]

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2回転～全開	10～25cm	70%

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

塗装スプレーガン設定[パールベース]

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3～1.4mm	0.1～0.2MPa	2回転～全開	15～25cm	70%

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.6mm	0.1～0.2MPa	3～4回転	15～20cm	2/3 - 3/4

3コートパール ボカシ塗装

Gradation Coating with 3Coat Pearl

No	工程	作業内容	ポイント						
1	下地処理	ブラサフ部 DRY P600～800 旧塗膜部 DRY P1500～2000 クリアーホカシ部 DRY P3000～4000	◆ ブラサフ部を研磨する場合はP600～800、旧塗膜部はP1500～2000、クリアーホカシ部はP3000～4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、ブラサフを塗装すること。						
2	脱脂作業	1. 溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2. 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。						
3	CRONOS HD 調合	◆ アンダーコート調合 重量比 アンダーコート 100 アンダーコートバランサー 100 ◆ カラーベース調合 重量比 カラーベース 100 バランサーミディウム 40 ※ ◆ パールベース調合 重量比 パールベース 100 バランサーミディウム 60 ※ ※右記希釈表およびバランサー選択シート参照	◆ バランサー調合後は、すばやくよく攪拌すること。 ・ アンダーコート選択シート参照 希釈表 ※バランサー選択シートを参照してください。 <table><tr><td>ベースコート</td><td>バランサーミディウム</td></tr><tr><td>カラーベース</td><td>40%</td></tr><tr><td>パールベース</td><td>60%</td></tr></table>	ベースコート	バランサーミディウム	カラーベース	40%	パールベース	60%
ベースコート	バランサーミディウム								
カラーベース	40%								
パールベース	60%								
4	アンダーコート塗装	1. タッククロス 2. アンダーコート塗装 ミディウム～ウェットコート×2回	1 塗装前にエアブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 2 アンダーコートの塗装範囲はカラーベースホカシ部よりやや内側とし、カラーベースを少し重ねるように塗装すること。 重ね範囲が広くなりすぎないように注意し、アンダーコートが不要な部分には塗装しないこと。						
5	CRONOS HD 塗装 カラーベース	カラーベース塗装【連続塗装】 ウェットコート→ミディウムコート×2～3回							
6	フラッシュオフ	サトラジェットブローガン2 ツヤが引けるまで パネルからの距離 約1m※ または 50℃×10分	※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。						
7	CRONOS HD 塗装 ミディウム塗装	ミディウム塗装【連続塗装】 カラーベース調合済み：パールベース調合済み＝5：95 ミディウムコート×1～2回	◆ 必要に応じてミディウム塗装を行う。 ◆ No.5で使用したカラーベースにパールベースを混合し使用する。 ◆ カラーベースホカシ部分を中心に塗装すること。 ◆ 必要に応じてアンダーコートを塗装すること。						
8	フラッシュオフ	サトラジェットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50℃×10分	※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。						
9	セッティング	23℃×10分以上							
10	アンダーコート塗装	アンダーコート塗装 ミディウム～ウェットコート×2回	◆ 必要に応じてエアブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 ◆ アンダーコートの塗装範囲はパールベースホカシ部よりやや内側とし、パールベースを少し重ねるように塗装すること。 重ね範囲が広くなりすぎないように注意し、アンダーコートが不要な部分には塗装しないこと。						
11	CRONOS HD 塗装 パールベース	パールベース塗装【A→B連続塗装】 ミディウムコート×2～3回 … A 仕上げ塗装 コントロールコート×1～2回 … B	◆ 2回で肌がつながる程度に均一に塗り広げること。 ◆ 実車のパール感を確認しながら塗装回数を調整すること。						
12	フラッシュオフ	サトラジェットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50℃×10分	※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。						
13	セッティング	23℃×10分以上	◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。						
14	クリヤー塗装	クリヤー塗装 各クリヤー仕様参照 【推奨クリヤー】 ◆ CRONOS HD HSクリヤー ◆ ルミナスクリヤー ◆ アクセル201ビーマスククリヤー ◆ アクセルスピカクリヤー-TエコPlus ◆ アクセルスピカクリヤー-2エコ ◆ アクセル301ルナクリヤー-7ボ ロングクリヤー	◆ ホリツギ後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。						

塗装スプレーガン設定[カラーベース]

- ◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2回転～全開	10～25cm	70%

- ◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

塗装スプレーガン設定[パールベース]

- ◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3～1.4mm	0.1～0.2MPa	2回転～全開	15～25cm	70%

- ◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.6mm	0.1～0.2MPa	3～4回転	15～20cm	2/3 - 3/4

3コートパール スポット塗装

Spot Repair with 3Coat Pearl

No	工程	作業内容	ポイント						
1	下地処理	ブラサフ部 DRY P600～800 旧塗膜部 DRY P1500～2000 クワイ-ボ-カン部 DRY P3000～4000	◆ ブラサフ部を研磨する場合はP600～800、旧塗膜部はP1500～2000、クワイ-ボ-カン部はP3000～4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、ブラサフを塗装すること。						
2	脱脂作業	1.溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2.水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。						
3	CRONOS HD 調合	◆ アンダーコート調合 重量比 アンダーコート 100 アンダーコートパ-ランサー 100 ◆ カラーベース調合 重量比 カラーベース 100 パ-ランサーミデ-イ7ム 40 ※ ◆ パールベース調合 重量比 パールベース 100 パ-ランサーミデ-イ7ム 60 ※ ※右記希釈表およびパ-ランサー選択シート参照	◆ パ-ランサー調合後は、すばやくよく攪拌すること。 ・ アンダーコート選択シート参照 希釈表 ※パ-ランサー選択シートを参照してください。 <table><tr><td>ベ-ースコート</td><td>パ-ランサーミデ-イ7ム</td></tr><tr><td>カラーベ-ース</td><td>40%</td></tr><tr><td>パ-ールベ-ース</td><td>60%</td></tr></table>	ベ-ースコート	パ-ランサーミデ-イ7ム	カラーベ-ース	40%	パ-ールベ-ース	60%
ベ-ースコート	パ-ランサーミデ-イ7ム								
カラーベ-ース	40%								
パ-ールベ-ース	60%								
4	アンダーコート塗装	1. タッククロス 2. アンダーコート塗装 ミデ-イ7ム～ウェットコート×1～2回	1 塗装前にエア-ブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 2 アンダーコートの塗装範囲はカラーベ-ースボ-カン部よりやや内側とし、カラーベ-ースを少し重ねるように塗装すること。 重ね範囲が広くなりすぎないように注意し、アンダーコートが不要な部分には塗装しないこと。						
5	CRONOS HD 塗装 カラーベ-ース	カラーベ-ース塗装【連続塗装】 ミデ-イ7ムコート×3～4回	◆ 必要に応じてエア-ブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 ※ 必要に応じてアンダーコートを塗装すること。						
6	フラッシュオフ	サトラ-ジエツブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50℃×10分	※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。						
7	CRONOS HD 塗装 コ-シ塗装	コ-シ塗装【連続塗装】 カラーベ-ース調合済み：パ-ールベ-ース調合済み＝5：95 ライト～ミデ-イ7ムコート×1～2回	◆ 必要に応じてコ-シ塗装を行う。 ◆ No.7で使用したカラーベ-ースにパ-ールベ-ースを混合し使用する。 ◆ カラーベ-ースボ-カン範囲部分を中心に塗装すること。 ◆ 必要に応じてアンダーコートを塗装すること。						
8	フラッシュオフ	サトラ-ジエツブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50℃×10分	※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。						
9	セッティング	23℃×10分以上							
10	アンダーコート塗装	アンダーコート塗装 ミデ-イ7ム～ウェットコート×1～2回	◆ 必要に応じてエア-ブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 ◆ アンダーコートの塗装範囲はパ-ールベ-ースボ-カン部よりやや内側とし、パ-ールベ-ースを少し重ねるように塗装すること。 重ね範囲が広くなりすぎないように注意し、アンダーコートが不要な部分には塗装しないこと。						
11	CRONOS HD 塗装 パ-ールベ-ース	パ-ールベ-ース塗装【A→B連続塗装】 ライト～ミデ-イ7ムコート×3～4回 … A 仕上げ塗装 コントロールコート×1～2回 … B	◆ 2～3回で肌がつながる程度に均一に塗り広げること。 ◆ 実車のパ-ール感を確認しながら塗装回数を調整すること。						
12	フラッシュオフ	サトラ-ジエツブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50℃×10分	※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。						
13	セッティング	23℃×10分以上	◆ クワイ-塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。						
14	クワイ-塗装	クワイ-塗装 各クワイ-仕様参照 【推奨クワイ-】 ◆ CRONOS HD HSクワイ- ◆ ルミナスクワイ- ◆ アクセル201ビ-ーナスクワイ- ◆ アクセルスピカクワイ-TエコPlus ◆ アクセルスピカクワイ-2エコ ◆ アクセル301ルナクワイ-/7ボ-ロンクワイ-	◆ ボ-リツギ後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。						

塗装スプレーガン設定[カラーベース]

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2回転～全開	10～25cm	70%

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

※ スプレー塗装の場合にはスプレー用スプレーガンの使用が有効です。

塗装スプレーガン設定[パールベース]

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2回転～全開	10～25cm	70%

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.6mm	0.1～0.2MPa	3～4回転	15～20cm	2/3 - 3/4

※ スプレー塗装の場合にはスプレー用スプレーガンの使用が有効です。

3コートカラークリヤー ブロック塗装

Panel Repair with 3Coat Candy

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	NSシーラー部（必要時） DRY P600～800 旧塗膜 P600～800	◆ NSシーラー塗装後サンディングでCRONOS HDを塗装する場合は、23℃で15分以上、当日中にCRONOS HDを塗装すること。 ◆ 研磨する場合はP600～800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ 研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度NSシーラーを塗装すること。
2	脱脂作業 	1.溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2.水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
3	CRONOS HD 調合 	◆ 第1ベース調合 重量比 カラーベース 100 バランサーミディアム 40～50 or ※ バランサーメタリック用 標準/遅乾 60 ◆ 第2ベース調合 重量比 パールベース 100 バランサーミディアム 60 ※ ※下記希釈表およびバランサー選択シート参照	◆ バランサー調合後は、すばやくよく攪拌すること。
4	CRONOS HD 塗装 第1ベース 	2コートソリッドまたは2コートメタリック・パールの仕様に従う	
5	フラッシュオフ 		
6	CRONOS HD 塗装 第1ベース 色決め ～仕上げ 		
7	フラッシュオフ 	サードライゼットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50℃×10分	※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。
8	セッティング 	23℃×10分以上	
9	CRONOS HD 塗装 第2ベース 	カラークリヤーベース塗装【連続塗装】 ミディアム～ウェットコート×2～3回	◆ 肌がつながる程度に均一に塗装すること。 ◆ 実車の色相を確認しながら塗装回数を調整すること。
10	フラッシュオフ 	サードライゼットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50℃×10分	※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。
11	セッティング 	23℃×10分以上	◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
12	クリヤー塗装 	クリヤー塗装 各クリヤー仕様参照 【推奨クリヤー】 ◆ CRONOS HD HSクリヤー ◆ ルミナスクリヤー ◆ アクセル201ビーターナスクリヤー ◆ アクセルビタクリヤーTエコPlus ◆ アクセルスビタクリヤー2エコ ◆ アクセル301ルナクリヤー/アホーロンクリヤー	◆ ホーリッシング後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。

希釈表 ※バランサー選択シートを参照してください。

ベースコート		バランサーミディアム	バランサーメタリック用
カラーベース	メタリック原色が15%以上配合されている塗色	—	60%
	メタリック原色が15%未満配合されている塗色	40～50%	—
カラークリヤーベース		60%	—

塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2回転～全開	10～25cm	70%

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

3コートカラークリヤー ボカシ塗装

Gradation Coating with 3Coat Candy

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	ブラサフ部 DRY P600～800 旧塗膜部 DRY P1500～2000 クリヤーボカシ部 DRY P3000～4000	◆ ブラサフ部を研磨する場合はP600～800、旧塗膜部はP1500～2000、クリヤーボカシ部はP3000～4000で丁寧に研磨すること。 ◆ 金属素地が露出した場合は、ブラサフを塗装すること。
2	脱脂作業	1. 溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2. 水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
3	CRONOS HD 調合	◆ アンダーコート調合 重量比 アンダーコート 100 アンダーコートパランサー 100 ◆ 第1ベース調合 重量比 カラーベース 100 パランサーミディアム 40～50 or ※ パランサーメタリック用 標準/遅乾 60 ◆ 第2ベース調合 重量比 パールベース 100 パランサーミディアム 60 ※ ※下記希釈表およびパランサー選択シート参照	◆ パランサー調合後は、すばやくよく攪拌すること。 ・ アンダーコート選択シート参照
4	アンダーコート塗装	2コートリッドまたは2コートメタリック・パールの仕様に従う	
5	CRONOS HD 塗装 カラーベース パールコート		
6	フラッシュオフ		
7	CRONOS HD 塗装 カラーベース		
8	フラッシュオフ	サ外ライズジェットブローガン2 ツヤが引けるまで パネルからの距離 約1m※ または 50℃×10分	※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。
9	セッティング	23℃×10分以上	
10	アンダーコート塗装	アンダーコート塗装 ミディアム～ウェットコート×2回 	◆ 必要に応じてエアブローとタッククロスでホコリ等を除去すること。 ◆ ミディアム～ウェットコートで塗装すること。 ◆ アンダーコートの塗装範囲は第2ベースボカシ部よりやや内側とし、第2ベースを少し重ねるように塗装すること。 重ね範囲が広くなりすぎないように注意し、アンダーコートが不要な部分には塗装しないこと。
11	CRONOS HD 塗装 第2ベース	カラークリヤーベース塗装【連続塗装】 ミディアム～ウェットコート×2～3回	◆ 肌がつながる程度に均一に塗り広げること。 ◆ 実車のパール感を確認しながら塗装回数を調整すること。
12	フラッシュオフ	サ外ライズジェットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50℃×10分	※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。
13	セッティング	23℃×10分以上	◆ クリヤー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
14	クリヤー塗装	クリヤー塗装 各クリヤー仕様参照 【推奨クリヤー】 ◆ CRONOS HD HSクリヤー ◆ ルミナスクリヤー ◆ アクセル201ビーマスクリヤー ◆ アクセルスピカクリヤー-TエコPlus ◆ アクセルスピカクリヤー-2エコ ◆ アクセル301ルナクリヤー/7ボロンクリヤー	◆ ホーリング後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。

希釈表 ※パランサー選択シートを参照してください。

ベースコート		パランサーミディアム	パランサーメタリック用
第1ベース (カラーベース)	メタリック原色が15%以上配合されている塗色	—	60%
	メタリック原色が15%未満配合されている塗色	40～50%	—
第2ベース (カラークリヤーベース)		60%	—

塗装スプレーガン設定

◆ SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.1～0.2MPa	2回転～全開	10～25cm	70%

◆ アネスト岩田製 KIWAMI4

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3.5回転	10～20cm	2/3 - 3/4

新品電着パーツ 裏塗り塗装

Brand new ED Panel Repair (Black Panel)

No	工程	作業内容	ポイント
1	シーラー塗装 	1.電着塗膜足付け（必要時） DRY P800 2.シーラー仕様参照 適応シーラー ◆ CRONOS HD NSシーラー	◆ 新品電着パーツに段ボール跡や段差・補修箇所がある場合は、研磨にて異常箇所を除去すること。 ◆ 素地が露出した場合には、金属素地露出部にシーラーを塗装すること。 ◆ NSシーラー塗装後ノサンディングでCRONOS HDを塗装する場合は、23℃で15分以上、当日中にCRONOS HDを塗装すること。 ◆ NSシーラーにマルチカラーをブレンドすることで、上塗りの隠ぺいを向上させ、過剰膜厚を防ぐことが可能。 ※ 1液のラッカーブラサフは使用しないこと。
2	下地処理（必要時） 	シーラー部 DRY P600～800	◆ 研磨する場合はP600～800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ 研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度NSシーラーを塗装すること。
3	脱脂作業（必要時） 	1.溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2.水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
4	CRONOS HD 調合  	重量比 カラーベース 100 バックアップ剤 5 バランサーミディアム 40～50 or or ※ バランサーメタリック用 標準/遅乾 60 ※各希釈表およびバランサー選択シート参照	◆ バックアップ剤およびバランサー調合後は、それぞれすばやくよく攪拌すること。 ◆ 可使時間が発生するため調合後は速やかに使用すること。
5	CRONOS HD 塗装 	1. タックロス 2. カラーベース塗装 各種塗装仕様参照	◆ 塗装前にエアブローとタックロスでホリ等を除去すること。
6	乾燥 	60℃×30分以上	◆ オイルが付着し易い塗装面にはトップコートクリアー塗装を推奨。

CRONOS HD 裏塗り調合塗料の可使時間

20℃	40分
30℃	20分

新品PPバンパー塗装

Brand new PP Bumper Repair

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	塗装面を研磨 DRY P800、スコッチブライト等	◆ 塗装面をP800ペーパーまたはスコッチブライト等で丁寧に空研ぎすること。
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	◆ ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。
3	プライマー塗装 	アンダープライマー-Eコ塗装 塗装回数 1~2回	◆ PPバンパー素材には必ずアンダープライマー-Eコを塗装すること。 ◆ 極度の厚塗り避け、全体がヌル肌になる様に1~2回塗装すること。
4	セッティング 	23°C×10~15分以上	◆ NSシーラー塗装前にセッティングタイムを取ることを。
5	シーラー塗装 	シーラー仕様参照 適応シーラー ◆ CRONOS HD NSシーラー PPバンパー仕様（マルチソフナーが必要）※ PPバンパー仕様は各種仕様書を参照※	◆ 新品パーツの場合、CRONOS HD NSシーラーを使用すること。 ◆ NSシーラー塗装後ノンサンディングでCRONOS HDを塗装する場合は、23°Cで15分以上、当日中にCRONOS HDを塗装すること。 ◆ NSシーラーにマルチカラーをブレンドすることで、上塗りの隠れいを向上させ、過剰膜厚を防ぐことが可能。 ※ NSシーラー塗装時はマルチソフナーを5%混合すること。 ※ コート間のインターバルを十分に取って、塗装すること。 ※ 乾燥膜厚が50μm以上となるように塗装すること。 ※ 1液のラッカーブラフは使用しないこと。
6	下地処理 	シーラー部（必要時） DRY P600~800	◆ 研磨する場合はP600~800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ 研磨処理の際に素地が露出した場合にはPP素地露出部に再度アンダープライマー-Eコ並びにNSシーラーを塗装すること。
7	CRONOS HD 塗装 	※各コートタイプ塗装仕様書に準ずる	
8	フラッシュオフ 	サドルライジエットブローガン2 ツヤが引くまで パネルからの距離 約1m※ または 50°C×10分	※ 距離を近づけてブローすると、仕上がりに影響する可能性がある。
9	セッティング 	23°C×10分以上	◆ クリアー塗装前に調色用ライト等で水分が抜けていることを確認すること。
10	クリアー塗装 	クリアー塗装 各クリアー仕様参照 【推奨クリアー】 ◆ CRONOS HD HSクリアー ◆ ルミナスクリアー ◆ アクセル201ヒートナスクリアー ◆ アクセル301ルナクリアー/アホーロンクリアー	◆ ホーリング後の残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること。 ◆ ルミナスクリアー、アクセル201ヒートナスクリアー、アクセル301ルナクリアー/アホーロンクリアー塗装時は、マルチソフナーを5%混合すること。
11	乾燥 	各クリアーの乾燥条件参照	◆ プラスチック素材のため、乾燥機使用の場合は照射距離に注意すること。

シーラー/プラサフ塗装

Application System with Sealer / Primer Surfer

No	工程	作業内容	ポイント
1	新品電着パーツ シーラー塗装 	1.電着塗膜足付け（必要時） DRY P800 2.シーラー仕様参照 適応シーラー ◆ CRONOS HD NSシーラー 適正LSの選定またはマルチカラーの活用	◆ 新品電着パーツに段ボール跡や段差・補修箇所がある場合は、研磨にて異常箇所を除去すること。 ◆ NSシーラー塗装後ノンサンディングでCRONOS HDを塗装する場合は、23℃で15分以上、当日中にCRONOS HDを塗装すること。 ◆ マルチカラーをブレンドすることで、上塗りの隠ぺいを向上させ過剰膜厚を防ぐことが可能。 ※ 1液のラッカープラサフは使用しないこと。
	プラサフ塗装 	各種プラサフ仕様参照 適応プラサフ ◆ ウルトラサフFinePlus 適正LSの選定またはマルチカラーの活用	◆ マルチカラーをブレンドすることで、上塗りの隠ぺいを向上させ、トマリ向上、過剰膜厚を防ぐことが可能。 ※ 1液のラッカープラサフは使用しないこと。
2	研磨（必要時） 	シーラー/プラサフ部 DRY P600～800	◆ 研磨する場合はP600～800ペーパーで丁寧に研磨すること。 ◆ 研磨処理の際に素地が露出した場合には金属素地露出部に再度シーラーまたはプラサフを塗装すること。
3	脱脂作業（必要時） 	1.溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト 2.水性脱脂剤 AXUZ DRY エコワックスオフNEW	1 ワックスオフライトで油分・粉塵等を綺麗に除去する。 2 AXUZ DRY エコワックスオフNEWでしっかりと洗浄する様に脱脂すること。
4	CRONOS HD 塗装 	※各コートタイプ塗装仕様書に準ずる	

CRONOS HD NSシーラー

新品電着パーツ仕様

New ED Parts Application

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	新品電着パーツに対して無研磨で塗装する 適用下地 新品電着パーツ 但し、表面が劣化している場合や梱包跡などがある場合、補修歴がある場合などは研磨をすること その際の研磨 DRY P400～600	◆ 上塗りはホリッシング仕上げが前提
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフایت	◆ ワックスオフایتで油分・粉塵をきれいに除去する
3	調合 	塗料調合 重量比 CRONOS HD NSシーラー 100 アクセルマルチハードナー 20 ウレタンエコブレンダー 20～40% 色相:ホワイト、ブラック	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ホットライフ 23℃:2時間 ◆ その他当社ウレタンシンナーも使用可能 ◆ マルチカラーによる着色可能 (最大30%混合可能)
4	塗装 	NSシーラー塗装 塗装回数 2～3回	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 推奨膜厚: 30～40 μm/DRY
5	セッティング 	23℃×15分～12時間以内	◆ 12時間を超えた場合は研磨すること
6	次工程へ		

スプレーガン設定 (SATAjet X5500HVLP/RP)

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3～1.4mm	0.1～0.2MPa	2～3回転	10～20cm	2/4 - 3/4

シンナーの選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
5シンナー								
10シンナー								
20シンナー								
30シンナー								
40シンナー								

CRONOS HD NSシーラー

PPバンパー仕様

Plastic Application(For PP Bumper)

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	足付け研磨を行う 適用下地 自動車PPバンパー	◆ PP素地にはアンダープライマーエコを塗装すること
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれいに除去する
3	調合 	塗料調合 CRONOS HD NSシーラー 重量比 100 アクセルマルチハードナー 20 マルチソフトナー 5 ウレタンエコブレンダー 20~40% 色相: ホワイト、ブラック	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ホットライフ 23℃:2時間 ◆ その他当社ウレタンシンナーも使用可能 ◆ マルチカラーによる着色可能 (最大30%混合可能)
4	塗装 	NSシーラー塗装 塗装回数 2~3回	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 推奨膜厚:50~80μm/DRY 必ず50μm以上塗装すること
5	セッティング 	23℃×15分~12時間以内	◆ 12時間を超えた場合は研磨すること
6	次工程へ		

スプレーガン設定 (SATAjet X5500HVLP/RP)

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3~1.4mm	0.1~0.2MPa	2~3回転	10~20cm	2/4 - 3/4

シンナーの選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
5シンナー								
10シンナー								
20シンナー								
30シンナー								
40シンナー								

CRONOS HD HS クリヤー

標準仕様

Standard Application

No	工程	作業内容	ポイント
1	カラーベース塗装 	カラーベースの塗装は各種塗装仕様に準ずる	◆ カラーベースはCRONOS HDです
2	セッティング 	カラーベース加熱乾燥終了後、冷却時にエアブロー10分	
3	調合 	塗料調合 CRONOS HD HS クリヤー 重量比 100 CRONOS HD HS ハードナー 50 ウレタンエポキシレンダー 15%	◆ ホットライフ: 1時間(23℃)
4	塗装 	クリヤー塗装 塗装回数 2回 コート間セッティングタイム 5分以上	◆ コート間セッティングタイムは十分にとること
5	セッティング 	5分以上 クリヤーの塗装膜厚が厚くなってしまった場合、セッティングを10分以上とること	◆ クリヤーやカラーベースの膜厚が厚くなった場合はセッティングを長くとること
6	乾燥 	予備乾燥: 50℃ × 10～15分 本乾燥: 80℃ × 30分	◆ クリヤーやカラーベースの膜厚が厚くなった場合や、シンナー30、40など遅いシンナーを使用された場合は予備乾燥を15分とすること
7	ポリッシング 	各種ポリッシングシステム参照 ◆ MIRKAポリッシングシステム	◆ ポリッシングの残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること

上記仕様でPPバンパーも塗装可能です

スプレーガン設定 (SATAjet X5500HVL/PP)

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.18～0.22MPa	2～2.5回転	15～25cm	3/4 - 4/5

ブレンダーの選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
5								
10								
20								
30								
40								

主剤の選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
標準								
S型								

ハードナーの選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
標準								
S型								

CRONOS HD HS クリヤー

1.5回連続塗装仕様

Wet on Wet Application

No	工程	作業内容	ポイント
1	カラーベース塗装 	カラーベースの塗装は各種塗装仕様に準ずる	◆ カラーベースはCRONOS HDです
2	セッティング 	カラーベース加熱乾燥終了後、冷却時にエアフロー10分	
3	調合 	塗料調合 CRONOS HD HS クリヤー 重量比 100 CRONOS HD HS ハードナー 50 ウレタンエコブレンダー 10%	◆ ホットライフ: 1時間(23℃)
4	塗装 	クリヤー塗装 塗装回数 1.5回 ウエットコート+ミディアムコート	◆ コート間セッティングタイムは十分に取ること
5	セッティング 	5分以上 クリヤーの塗装膜厚が厚くなってしまった場合、セッティングを10分以上とること	◆ クリヤーやカラーベースの膜厚が厚くなった場合はセッティングを長くとること
6	乾燥 	予備乾燥: 50℃ × 10～15分 本乾燥: 80℃ × 30分	◆ クリヤーやカラーベースの膜厚が厚くなった場合や、シンナー30、40など遅いシンナーを使用された場合は予備乾燥を15分とすること
7	ポリッシング 	各種ポリッシングシステム参照 ◆ MIRKAポリッシングシステム	◆ ポリッシングの残存膜厚が40μm以上となるように塗装すること

上記仕様でPPバンパーも塗装可能です

スプレーガン設定 (SATAjet X5500HVLP/RP)

ウエットコート

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.18～0.22MPa	2～2.5回転	15～25cm	3/4 - 4/5

ミディアムコート

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.18～0.22MPa	2～2.5回転	15～25cm	2/3 - 3/4

ブレンダーの選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
5								
10								
20								
30								
40								

主剤の選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
標準								
S型								

ハードナーの選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
標準								
S型								

CRONOS HD HS クリヤー

ボカシ塗装仕様

Spot Repair Application

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	プラサフ部 DRY P600~800 旧塗膜部 DRY P1500~2000 クリヤーボカシ部 DRY P3000~4000	
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフ 水性脱脂剤 エコワックスOFFNEW	◆ 脱脂剤で油分・粉塵をきれいに除去すること
3	カラーベース塗装 	CRONOS HD の塗装仕様書参照	◆ カラーベースはCRONOS HDです
4	調合 	塗料調合 (重量比) CRONOS HD HS クリヤー 100 CRONOS HD HS ハードナー 50 ウレタンエポキシレンダー 10~15%	◆ ホットライフ: 1時間 (23℃)
5	クリヤー塗装 	クリヤー塗装 塗装回数 1.5~2回 ① クリヤーをカラーベース塗装部を中心に塗装し、徐々に塗り広げる ② スプレーガンに入っている塗料に対してボカシナーを100:150~200で混合して薄め、ボカシの際のミストをなじませる ③ ②の塗料に対してボカシナーを100:100で混合して薄め、ミストをなじませる	◆ ボカシナーはHSクリヤー ボカシナーを使用してください
6	セッティング 	5分以上 クリヤーの塗装膜厚が厚くなってしまった場合、セッティングを10分以上とすること	
6	乾燥 	予備乾燥: 50℃ × 10~15分 本乾燥: 80℃ × 30分	◆ クリヤーやカラーベースの膜厚が厚くなった場合や、シンナー30、40など遅いシンナーを使用された場合は予備乾燥を15分とすること
7	ポリッシング 	各種ポリッシングシステム参照 ◆ MIRKAポリッシングシステム	

上記仕様でPPバンパーも塗装可能です

スプレーガン設定 (SATAjet X5500HVLP/RP)

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2~1.3mm	0.18~0.22MPa	2~2.5回転	15~25cm	3/4 - 4/5

ブレンダーの選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
5								
10								
20								
30								
40								

主剤の選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
標準								
S型								

ハードナーの選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
標準								
S型								



調 色 シ ス テ ム

Color Matching System

CRONOS HD 調色システム

Color Matching System

No	工程	作業内容	ポイント
1	配合の選択 	彩選短スマートを使用し、初回配合を決定する。	◆ 彩選短スマート CCM機能を活かした調色管理測色システム。
2	調合 	選択した配合通りに計量調色する。	◆ 計量に用いる原色は使用する前によく攪拌すること。 ◆ 計量調色にはライトスケールRoute等の計量秤を用いて、正確に計量すること。 ◆ 計量後、すみやかに攪拌すること。
3	塗板作成 	調合した塗料で比色用塗板に塗装する。	◆ 塗装条件は出来る限り実車塗装時の条件に合せること。 ◆ イサムライトシート塗板等に塗装すること。 ◆ 調色の最終確認には実際に使用するクレーを塗装すること。
4	微調色 	CRONOS HDの各原色を用いて微調色する。	

CRONOS HD 調色システム 使用機器類

使用機器類	備考
	◆ CRONOS HD 原色見本帳 原色と色あし(白・M割り)チップを掲載。 調色サポートツールとしてお役立て下さい。
 彩選短スマート  画面イメージ	◆ 彩選短スマート 調色作業をサポートする機能が充実したシステム。 実車を測定、配合の決定といった調色作業の高速化、標準化できるなどの機能が充実。
 アクアキット  ミキシングマシン  アジテーターカード	◆ 使用塗料の状態が調色に大きく影響する場合があるため、塗料管理(保管、攪拌)を徹底すること。 ◆ 推奨設備 ・アクアキット……………P2参照 ・ミキシングマシン……………P2参照 ・アジテーターカード……………P2参照

CRONOS HD Q & A

Question and Answer

Q₁ 塗料の攪拌は必要ですか？

A 使用前には必ず攪拌してください。
ミキシングマシンで始業時の15分程度の攪拌が理想です。

Q₂ 塗料の管理はどの様にすればよいですか？

A 塗料管理は0℃以上～29℃の環境下で行ってください。
アークキット(別売)の使用を推奨しております。

Q₃ 希釈した塗料はどの程度保管できますか？

A バランサー混合後は3時間以内に使用してください。

Q₄ 希釈剤に水道水は使用できますか？

A 使用できません。
CRONOS HD バランサーをご使用ください。

Q₅ 凍結した塗料は使用できますか？

A 使用できません。
凍結、解凍した際に塗料に異常状態(ゲル化及びブツ発生)が生じます。

Q₆ 乾燥時にスプレーガンでエアブローしてもいいですか？

A 使用しないでください。
スプレーガンの先端で塗料が乾燥し、スプレーガンの詰まりやブツ等の原因となります。

Q₇ 鋼板等で素地が出ている場合、CRONOS HDは直接塗装できますか？

A 塗装できません。
素地を露出させた場合は、必ずシーラーまたはプラサフを塗装してから塗装してください。

Q₈ 塗装中に中研ぎはできますか？

A 可能です。
CRONOS HDを十分に乾燥させてから、P1200程度のペーパーで空研ぎしてください。

Q₉ 再補修塗装でのチヂミは発生しませんか？

A 再補修時にチヂミが出にくい設計ですが、万が一チヂミが発生した場合はシーラーまたはプラサフを塗装してからベースコートを塗装してください。

Q₁₀ CRONOS HDを塗装しクリヤー仕上げ後に、溶剤型塗料で補修できますか？

A 問題ありません。

Q₁₁ 交換パーツ(電着プライマー)へ直接塗装できますか？

A できません。必ずシーラーまたはプラサフを塗装してから塗装してください。

Q₁₂ AXUZ DRY エコワックスオフNEWを鋼板素地に使用しても錆ませんか？

A 高湿度環境では錆が発生する可能性があります。脱脂後、直ちに清潔なウエスで拭取ってください。

Q₁₃ 推奨のスプレーガンはありますか？

A SATA社製 SATAjet X5500HVLP/RP、7ネスト岩田製KIWAMI4等を推奨しております。

Q₁₄ CRONOS HDを塗装するために特別な設備は必要ですか？

A 十分なエア量が供給できるコンプレッサーやエアータンク、スプレーガンへクリーンなエアを供給するSATA・フィルターユニット3があることが望ましいです。

Q₁₅ ストレーナーは何を使用してもいいですか？

A 必ず水性塗料専用のストレーナーを使用してください。
200メッシュ相当を推奨しております。

Q₁₆ CRONOS HD塗装後のスプレーガン洗浄は水道水のみでいいですか？

A 初期洗浄には水道水を使用可能ですが、最終洗浄には必ず専用のAXUZ DRY エコガンクリーナーを使用してください。

Q ₁₇ 水道水で洗浄した廃液は排水溝へ流してもいいですか？

A 廃液はそのまま流さないでください。
廃液処理が必要となります。分離剤”かたまり～ノ”の使用を推奨しています。

Q ₁₈ CRONOS HD塗装後のスプレーガンの洗浄にラッカーシンナーは使えますか？

A 使えません。
塗料がゲル化しますので、専用ガンクリーナーをご使用ください。洗浄後は使用可能です。

Q ₁₉ 水性塗料ですので保護具は着用しなくていいですか？

A 保護具は必ず着用してください。塗料は化学物質で設計されており、人体に有害です。
水性塗料であっても必ず保護具を着用してください。

Q ₂₀ 調色した塗料の保存には何を使えばいいですか？

A ポリ容器、もしくは内面コーティング缶をご使用ください。

CRONOS HD 原色一覧表

◆CRONOS HD製品ラインナップ

2025年7月現在

CRONOS HD 製品一覧					2020年7月現在				
品番	品名	容量	消防法	特化則	品番	品名	容量	消防法	特化則
CRONOS HD カラー原色					CRONOS HD メタリック原色				
3001	ホワイト	3.5L、0.9L	非危険物	非該当	0734	メタリースノーホワイト荒目	0.9L	指定	非該当
3018	オパールホワイト	0.9L			0740	メタリーコスモ超細目	0.9L		
3120	オーカー	0.9L			0760	メタリーコスモライト	0.9L		
3404	インディアンレッド	0.9L			0761	メタリーコスモピュア	0.9L		
3500	ブラック	3.5L、0.9L			0767	メタリーピュアブルー	0.9L		
3520	ディープブラック	0.9L			0768	メタリームーンライト	0.9L		
0107	サンシャインエロー	0.9L			0769	メタリーサンライト	0.9L		
0108	イルガエロー	0.9L			0771	メタリーコスモシルキー	0.9L		
0112	オキサイドエロー	0.9L			0772	メタリーコスモファイン	3.5L、0.9L		
0114	アプリコットエロー	0.9L			0776	メタリーコスモ細目	0.9L		
0123	ポテンシャルエロー	0.9L			0778	メタリーコスモ荒目	0.9L		
0212	コスミックブルー	0.9L			0779	メタリーコスモブライト極荒目	0.9L		
0234	マザリンブルー	0.9L			0780	メタリーコスモブライト荒目	0.9L		
0235	スペシャルブルー	0.9L			0781	メタリーゴールド	0.9L		
0260	ハイラックブルー	0.9L			0790	メタリーコスモホワイト	0.9L		
0315	ディープグリーン	0.9L			0791	メタリーコスモフェースホワイト	0.9L		
0337	ミントグリーン	0.9L			0794	メタリーコスモシルキー極荒目	0.9L		
0360	ハイラックグリーン	0.9L			ワックスオフ、ガンクリーナー				
0466	ベネチアンレッド	0.9L			211-2860	エコワックスオフNEW	3.5L	非危険物	非該当
0473	ゴールドブラウン	0.9L			324-2815	ワックスオフライト	3.5L	2石	
0479	スペシャルゴールド	0.9L			211-2812	エコガンクリーナー	3.5L	アル	
0558	グラファイト	0.9L			CRONOS HD 希釈剤				
0559	チンチングブラック	0.9L			1700	バランサーミディアム	3.5L	非危険物	非該当
0615	サンオレンジ	0.9L			1702	アンダーコートバランサー	3.5L		
0625	ロブスターレッド	0.9L			1760	バランサーメタリック用標準	3.5L		
0643	メジウムレッド	0.9L			1761	バランサーメタリック用遅乾	3.5L		
0650	ブライトレッド	0.9L			CRONOS HD 調整剤				
0652	シグナルレッド	0.9L			2800	コントローラー	0.9L	2石水	非該当
0681	ハイラックマルーン	0.9L			2703	低湿調整剤	3.5L	非危険物	
0683	スレンレッド	0.9L			CRONOS HD 添加剤				
0685	ローヤルバイオレット	0.9L			1705	ミキシングクリヤー	3.5L	非危険物	非該当
0688	シンカシャバイオレット	0.9L			2700	アルミスカシ調整剤	0.9L	指定	
CRONOS HD TCカラー					1820	Mライナー	3.5L、0.9L	非危険物	
207-0123	TCポテンシャルエロー	500ml	1830	Pライナー	3.5L、0.9L				
207-0260	TCハイラックブルー	500ml	2701	バックアップ剤	400g	2石			
207-0360	TCハイラックグリーン	500ml	1704	アンダーコート	0.9L	非危険物			
207-0559	TCチンチングブラック	500ml	1710	カラークリヤーバインダー	0.9L				
207-3001	TCホワイト	500ml							
207-3120	TCオーカー	500ml							
207-3404	TCインディアンレッド	500ml							
207-3500	TCブラック	500ml							

※1 上記の内容は2025年7月時点の内容です。

指定・・・指定可燃物(可燃性液体類) アル・・・第4類アルコール類 2石・・・第4類第2石油類
2石水・・・第4類第2石油類水溶性

CRONOS HD 原色一覧表

Products List

◆CRONOS HD 製品ラインナップ

2024年11月現在

品番	品名	容量	消防法	特化則	品番	品名	容量	消防法	特化則
CRONOS HD パールコンク					CRONOS HD パールコンク				
3051	パールコンクT	280ml	非危険物	非該当	0198	パールコンク2HG	280ml	非危険物	非該当
3052	パールコンク2T	280ml			0196	パールコンク4HG	280ml		
3054	パールコンク4T	280ml			0195	パールコンク5HG	280ml		
3055	パールコンク5T	280ml			0193	パールコンク7HG	280ml		
3057	パールコンク7T	280ml			0192	パールコンク8HG	280ml		
3058	パールコンク8T	280ml			0630	パールコンクRP	280ml		
3060	パールコンク10T	280ml			0691	パールコンクR	280ml		
0291	パールコンクB	280ml			0692	パールコンク2R	280ml		
0292	パールコンク2B	280ml			0694	パールコンク4R	280ml		
0294	パールコンク4B	280ml			0695	パールコンク5R	280ml		
0296	パールコンク6B	280ml			0696	パールコンク6R	280ml		
0491	パールコンクC	280ml			0697	パールコンク7R	280ml		
0492	パールコンク2C	280ml			0698	パールコンク8R	280ml		
0493	パールコンク3C	280ml			0670	パールコンクV	280ml		
0392	パールコンク2G	280ml			0673	パールコンク3V	280ml		
0393	パールコンク3G	280ml			0753	パールコンク3S	280ml		
0394	パールコンク4G	280ml			257-0901	ガラスパウダーS	50g		
0395	パールコンク5G	280ml			257-0903	ガラスパウダーY	50g		
0396	パールコンク6G	280ml			257-2770	ガラスパウダーW	50g		
0397	パールコンク7G	280ml							
0390	パールコンク10G	280ml							
0398	パールコンクGR	280ml							

※上記の内容は2024年11月時点の内容です。

指定・・・指定可燃物（可燃性液体類） アル・・・第4類アルコール類 2石・・・第四類第2石油類
 2石水・・・第四類第2石油類水溶性

Memo

Memorandum

[illegible]

Memo

Memorandum

[illegible]

Memo

Memorandum

[illegible]

Memo

Memorandum

[illegible]



イサム塗料株式会社

東京支店	〒335-0014 埼玉県戸田市喜沢南1-5-37	TEL : 048 (444) 0136	FAX : 048 (444) 0138
名古屋支店	〒452-0824 名古屋市西区こも原町82	TEL : 052 (502) 0136	FAX : 052 (502) 0174
大阪支店	〒532-0035 大阪市淀川区三津屋南3-9-8	TEL : 06 (502) 0136	FAX : 06 (6308) 1348
福岡支店	〒811-2304 福岡県粕屋郡粕屋町仲原2777-1	TEL : 092 (611) 1360	FAX : 092 (623) 8430
仙台出張所	〒983-0034 仙台市宮城野区扇町4-2-21	TEL : 022 (206) 6136	FAX : 022 (208) 5136
滋賀工場	〒525-0072 滋賀県草津市笠山8-2-1	TEL : 077 (562) 1360	FAX : 077 (562) 1364
札幌駐在所	TEL : 011 (823) 1360		
広島駐在所	TEL : 082 (291) 1234		

・本書の内容については、予告なしに変更する場合がございますので予めご了承ください。