



AUTOCOLOR[®]

TECHNICAL DATA SHEET

特殊塗装技術資料表 (TDS)

077系列 PRO TOUCH

MAZDA/馬自達【51K】1-2版

(日本 2022年 11月)

(台灣 2024年 05月)

©Copyright © 2022 ROCK PAINT CO.,LTD. All Rights Reserved.

本データシートの内容については予告なく変更する場合があります。また著作権などの法律で保護されており、無断で転載、複製することを固く禁じます。本データシートは参考資料としての位置付けにて、特定の品質や使用に関する適正または塗装の結果を保証するものではありません。実際の塗装等作業には、環境面をはじめ種々のファクターが介在致します。事前に試験塗装を行い確認を実施いただきますようお願い致します。本データシートを使用して生じたいかなる塗装結果及び損害についても、弊社は一切の責任を負いかねます。予めご了承ください。

目 錄

- 1. 前言 / 補修塗膜結構 (區塊塗裝) / 補修作業注意事項 3
- 2. 關於內裡色之補修/內裡色配方 4
- 3. 主劑與搭配劑 / 稀釋劑選擇表 5
- 4. 中塗底漆 6
- 5. 日本標準 塗裝作業規範 7~9
 - 區塊塗裝作業流程 7
 - 補修塗裝之塗膜結構 8
 - 補修塗裝作業流程 9
- 6. 台灣改良 塗裝作業規範 10~12
 - 區塊塗裝作業流程 10
 - 補修塗裝之塗膜結構 11
 - 補修塗裝作業流程 12

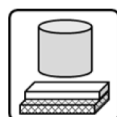
圖標說明



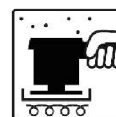
注意事項



噴塗方法
(噴槍)



適合底層塗料



機器研磨
(乾式研磨)



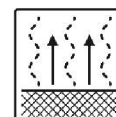
手工研磨
(濕式研磨)



原漆膜處理



脫脂清潔



自然乾燥時間
靜置乾燥時間

採用車型資訊

品牌名稱	採用車型 *採用車色時	顏色代碼	顏色名稱
MAZDA/馬自達	CX-60	51K	雪幻白

PRO TOUCH

前言

~引述自馬自達官網~

MAZDA (馬自達) 51K 雪幻白是一種三層銀粉/珍珠色系列，表面沒有粗糙的顆粒，它結合了純淨白色和極細目顆粒之光影層次，展現出電鍍般的金屬質感。

進行補修塗裝作業時，CL2：銀粉/珍珠色漆於噴塗過程中必須高度稀釋比率，需要考慮噴槍運行操作和膜厚管控等要點，除外也要注意避免產生銀粉斑紋(漆花)，因此這是困難度極高的車色。

實施補修塗裝作業之前，請先依據本說明書規範之塗裝方法加以噴塗測試後，再進行正式的塗裝作業。

補修漆塗膜構成 (區塊塗裝)

區塊塗裝作業

TCC (金油層/Top Coat Clear)	TCC ... 透明面漆層 (金油層/Top Coat Clear)
CL2：銀粉 / 珍珠層	CL2 ... 第二層色漆 (Color Layer 2) 第二塗層 = 色漆層 2 主要色漆塗層：銀粉/珍珠 (面漆)
CL1：素色層	CL1 ... 第一層色漆 (Color Layer 1) 第一塗層 = 色漆層 1 主要色漆塗層：素色 (面漆)
中塗底漆層	
補土 / ED板件 / 舊塗膜層	

鋁顏料必須在高度平滑的 CL1：素色層 (面漆) 上以固定間距來達到分散且均勻的膜厚和排列，因此 CL2：銀粉/珍珠層 (面漆) 之塗裝稀釋比率為 1000% 進行調合。CL2 塗層透過高稀釋比例之塗裝作業，可提高 45° 視角的反射率；降低側面 15° 視角的顆粒感，從而再現高對比度的金屬質感。

· 顏色類型

3CM/P (三層銀粉 / 珍珠) ... 分別由CL1的素色層、CL2的銀粉 / 珍珠層，以及 TCC 的透明面漆層所組合成的三層銀粉 / 珍珠 (3CM/P)。

補修塗裝注意事項

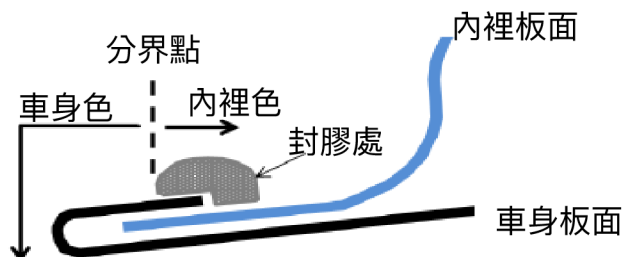
- 實施補修塗裝作業之前，請先依據本說明書規範之塗裝方法加以噴塗測試後，再進行正式的調色和塗裝作業。
- 符合塗裝的中塗底漆研磨作業規範是表面研磨至平坦且光滑。請避免濕對濕塗裝或非研磨的底層表面處理方式。
- CL1：素色層雖無金屬斑紋問題，但需要平滑的塗膜肌質；而CL2：銀粉/珍珠層塗裝時的膜厚差異，取決於噴槍運行之穩定性，否則無法獲得最佳品質和顏色再現性。
- 進行補修塗裝的測試時，請先確認需要量色的範圍。建議預估比平時更廣泛的範圍。
- CL2：銀粉/珍珠層之塗裝工序，會需要非常大量的稀釋劑，請注意選擇容器之容量。
- 塗裝時顏色再現性非常重要。請充分考量調色時的塗裝條件(稀釋、噴槍、噴塗方法、塗裝環境...等)，是否與實際塗裝條件一致。
- 顏色比對使用較大面積試色板(對色板)，並製作只有底色層而沒有金油層的部分。對於檢視透明面漆前的顏色再現性(噴塗道數)是非常實用的。
- 由於該車色具有特殊性，無法使用 PRO TOUCH 低VOC高固成份之噴塗方法進行塗裝作業。

PRO TOUCH

關於內裡色之補修/內裡色配方

- 新車在塗裝生產線時，會為內裡板面噴塗專用顏色。
補修作業之際，請參照如下【51K】內裡色配方。
此外，依據部位之不同，分別有噴塗金油層與無噴塗金油層。請先確認維修車輛狀態並選擇塗裝方法。
- 更換新板件（引擎蓋、車門、行李廂）的車身色與內裡色之分界點，請沿內側折邊部（邊緣彎曲處）塗佈結構膠邊緣為基準進行確認。

(示意圖)



【51K】內裡板面用調色配方

作業名稱	使用塗料	原色編號	原色名稱	調合配方 (%)
CL1：素色 HBC：O 1		077-0204	標準白	97.62
		077-T225	鐵銹紅 1/10	1.20
		077-0030	淡黑	0.82
		077-0233	赭黃	0.36
				100.00

※關於HBC-NO. 的調配比例和遮蔽力的詳細資料，請參照『洛克 8900系列 中塗底漆NEXT STAGE』或『洛克 6900 系列終極底漆』的技術資料表 (TDS)。

※無須噴塗金油層之區域，請將色漆混合各種金油用硬化劑 (5~10%)。

有關詳細資料請參考『077 PRO TOUCH』技術資料表 (TDS) 記載的「硬化劑調合標準」。

※關於硬化劑的配合比例，請參考本TDS的「區塊/補修塗裝作業規範CL1：色漆層1」。

※塗裝時請參考『077 PRO TOUCH』技術資料表 (TDS) 所記載的「標準塗裝規範 2CS 區塊/補修塗裝」。

PRO TOUCH

主劑與副劑 ※TCC除外

主劑：PRO TOUCH 原色漆
 硬化劑：洛克各種環保型硬化劑（僅限在CL1：素色層混合）
 稀釋劑：洛克稀釋劑系列

稀釋劑選擇表 ※TCC除外

請參考『PRO TOUCH』的技術資料表

局部補修塗裝（1~2片車門板之程度）

PRO TOUCH 稀釋劑	塗裝室溫度 (°C)								
	5	10	15	20	25	30	35	40	
016-F770 (尚未引進)	■								
016-F771 冬季型	■								
016-F773 標準型			■						
016-F775 夏季型					■				
016-F776 盛夏型							■		

區域・全車塗裝（3片車門板以上，含引擎蓋、車頂、行李廂之場合）

PRO TOUCH 稀釋劑	塗裝室溫度 (°C)								
	5	10	15	20	25	30	35	40	
016-F771 冬季型	■								
016-F773 標準型	■								
016-F775 夏季型				■					
016-F776 盛夏型						■			
016-F778 (尚未引進)							■		

局部補修塗裝（1~2片車門板之程度）

環保型 HS稀釋劑	塗裝室溫度 (°C)								
	5	10	15	20	25	30	35	40	
016-F300 (尚未引進)	■								
016-F301 (尚未引進)	■								
016-F303 (尚未引進)			■						
016-F305 (尚未引進)					■				

區域・全車塗裝（3片車門板以上，含引擎蓋、車頂、行李廂之場合）

環保型 HS稀釋劑	塗裝室溫度 (°C)								
	5	10	15	20	25	30	35	40	
016-F300 (尚未引進)	■								
016-F301 (尚未引進)	■								
016-F303 (尚未引進)		■							
016-F305 (尚未引進)				■					
016-F306 (尚未引進)						■			

※二種稀釋劑於重疊的溫度範圍內，混合使用來獲得最佳效果。

※最佳稀釋劑會因為濕度、風速等條件而有所變化。







202L 洛克終極底漆、洛克中塗底漆 NEXT STAGE 研磨作業規範

* 在塑膠零件等柔軟性材質上作業時，請參閱塑材零件柔軟劑塗裝規範。

詳細資料請參照對應的技術資料表 (TDS)。



- 指定的HBC系統底色為HBC-1
- 研磨中塗底漆時，請注意不要磨到基底層。

工序	作業內容	重點
中塗底漆	 洛克1900系列神奇底漆、6900系列終極底漆、8900系列 NEXT STAGE	<ul style="list-style-type: none"> · 請參考產品技術資料表(TDS)及型錄。 · 請執行標準的研磨作業。 · 使用HBC-1作為底色噴塗。
	 乾式研磨 P1000 ^{*1} / 濕式研磨 P1000程度	^{*1} 雙軌道研磨機 (軟墊盤)
原漆膜處理	 量色劑噴塗範圍： 日本標準：P3000程度 台灣改良：P800-2000程度	<ul style="list-style-type: none"> · 原漆膜之研磨，直至被塗面光澤消失到無亮點。 · 關於量色劑噴塗範圍，請參考『環保多功能飛沫防止劑/慢乾』的TDS。
脫脂	 脫脂劑31 (抗靜電標準型) ※ 高溫時用脫脂劑32 (抗靜電慢乾型)	<ul style="list-style-type: none"> · 擦拭或噴霧使被塗面濕潤，並於乾燥前用清潔的布(紙)擦拭乾淨。

PRO TOUCH

■日本標準 區塊塗裝作業流程

調合：重量比

工序	作業內容	噴塗道數	重點												
CL1	<p>色漆層1</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">素色 100</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">149-61** 硬化劑 5%</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-F77* 稀釋劑 110~120%</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center; padding-top: 5px;">100</td> </tr> </table> </div>	素色 100	:	149-61** 硬化劑 5%	:	016-F77* 稀釋劑 110~120%	100					3~5	<ul style="list-style-type: none"> 關於硬化劑的選擇，請參考使用對應的金油選擇表。 須特別留意，均勻地噴塗讓塗膜薄而肌質平滑且富有光澤。 須特別注意，塗膜肌質的平滑程度會直接影響CL2的金屬質感。 噴塗各道次間的靜置時間，需至指觸乾燥程度後再噴塗下一道。 		
	素色 100	:	149-61** 硬化劑 5%	:	016-F77* 稀釋劑 110~120%										
100															
 <p style="text-align: center;">20°C x 15 分以上</p>	<ul style="list-style-type: none"> 請嚴格遵守靜置乾燥時間。 														
CL2	<p>色漆層2</p> <p>調合比例為主劑 100 : 稀釋劑 1000%。</p> <p>由於是極高的稀釋比例，要注意避免超出容器範圍導致塗料溢出。作業時請將主劑倒入稀釋劑中。</p> <p>以1片車門板為基準的使用量估計： 已稀釋塗料 800~1000g</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;"> <table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-F77* 稀釋劑 100%</td> <td style="padding: 0 10px;">:</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">銀粉/珍珠 10</td> </tr> </table> </div> <p>稀釋後的塗料為範例 1000g/100g</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <td>調合總量 (g)</td> <td>1,000</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>洛克稀釋劑系列</td> <td>909</td> <td>90.9</td> </tr> <tr> <td>主劑：銀粉/珍珠 (已調色)</td> <td>91</td> <td>9.1</td> </tr> </table>	016-F77* 稀釋劑 100%	:	銀粉/珍珠 10	調合總量 (g)	1,000	100	洛克稀釋劑系列	909	90.9	主劑：銀粉/珍珠 (已調色)	91	9.1	6~8	<ul style="list-style-type: none"> 選擇比CL1【定色】揮發速度慢半級至一級的稀釋劑。 噴幅重疊4/5為原則，仔細地噴塗來達到均勻的塗膜肌質。 請務必使用試色板來比對並確認噴塗道數。 <p>※噴塗過程中，若有灰塵和異物附着，需要進行研磨之情況下，此時必須重新噴塗CL1。同樣適用於補修塗裝作業。</p> <p>※噴塗過程中，若出現金屬斑紋(漆花)之情況下，此時必須重新噴塗CL1。同樣適用於補修塗裝作業。</p>
	016-F77* 稀釋劑 100%	:	銀粉/珍珠 10												
調合總量 (g)	1,000	100													
洛克稀釋劑系列	909	90.9													
主劑：銀粉/珍珠 (已調色)	91	9.1													
 <p style="text-align: center;">20°C x 15 分以上</p>	<ul style="list-style-type: none"> 請嚴格遵守靜置乾燥時間。 														
TCC	建議使用洛克高效能金油系列或 GRAND 金油		<ul style="list-style-type: none"> 請參考產品的技術資料表TDS。 												

※各塗層間的自然乾燥時間，參考指觸乾燥時間進行調整。

※使用環保型 HS稀釋劑時，請再參考稀釋劑相關的技術資料表(TDS)。

※請嚴格遵守各工序之間的靜置乾燥時間，以免影響最終成品質量。

※各乾燥時間是指被塗物達到該溫度範圍後的时间。

※重新補修時，根據所使用TCC規範進行乾燥後，再實施60°Cx60分鐘之乾燥。

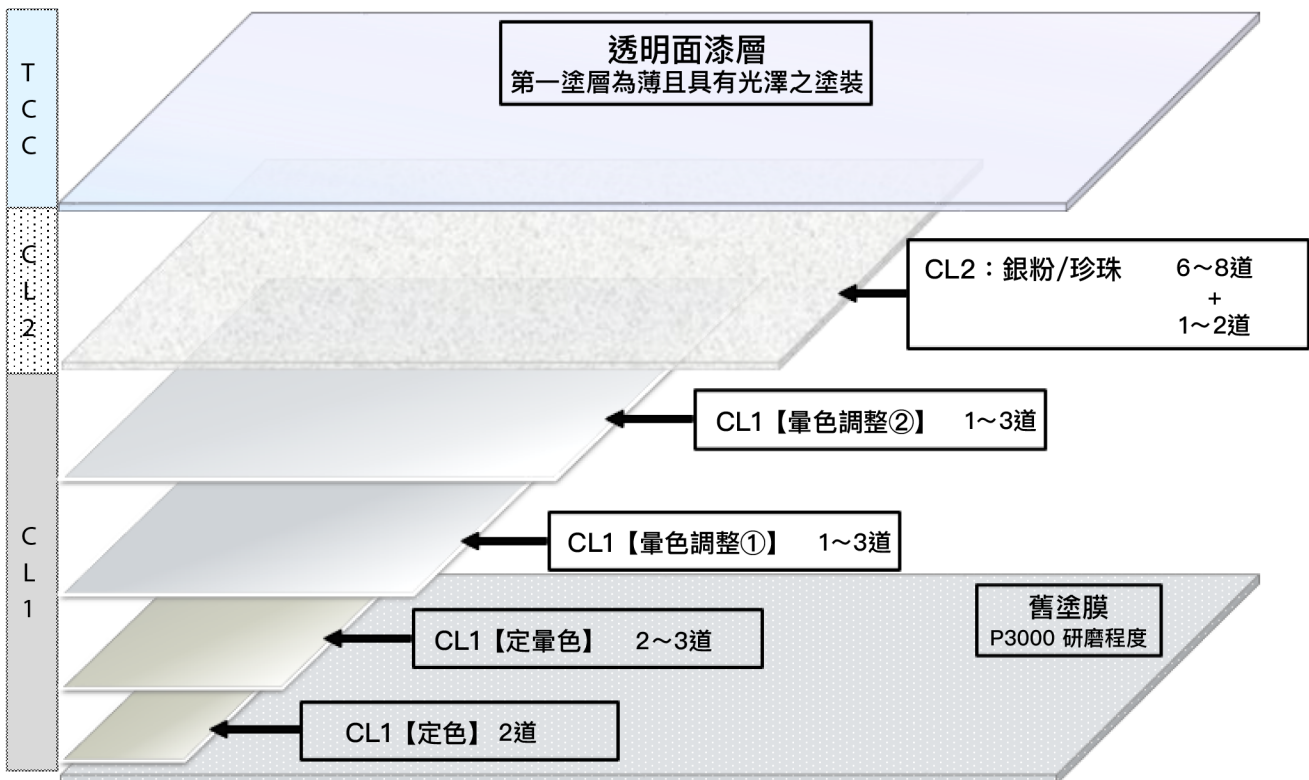
PRO TOUCH

For Professional Use Only

■日本標準 補修塗裝之塗膜結構



- 請用心體會，CL1暈色噴塗之霧化粒子與暈色劑相融合得到平滑的塗膜，在漸層間修飾出良好的塗裝《在可能範圍內將噴塗面積限縮到最小》、《抑制粗糙顆粒而得到平滑的漸層式塗膜》。
- 假如CL1暈色噴霧邊緣出現粗糙的情形下，即進行噴塗CL2：銀粉/珍珠，會造成比色角度的45°正反射金屬不均勻(漆花)現象，最終品質將難以確保穩定。
- 進行CL2：銀粉/珍珠層噴塗作業前，應先檢視確認CL1從暈色邊緣到舊塗膜是平滑而沒有粗糙現象。







※中塗底漆的研磨作業，請使用指定的HBC-1進行噴塗。

PRO TOUCH

■日本標準 補修塗裝作業流程

調合：重量比

工序	作業內容	噴塗道數	重點
量色劑	PRO TOUCH 量色劑  【塗裝前】 【塗裝後】 <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">077-P150 樹脂 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">051-4F11*₁ 飛沫防止劑 400%</div> </div>	1~2	<ul style="list-style-type: none"> *₁高溫 (25°C以上) 時建議使用慢乾型飛沫防止劑。 依據每個塗裝工序之過程需要而進行噴塗。
	色漆層1 (A) <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin: 10px auto; width: fit-content;"> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">素色 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">149-61** 硬化劑 5%</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-F77* 稀釋劑 120%</div> </div> <p style="text-align: center; margin-top: 5px;">100</p> </div>	2	<ul style="list-style-type: none"> 關於硬化劑的選擇，請參考使用對應的金油選擇表。 須特別留意，均勻地噴塗讓塗膜薄而肌質平滑且富有光澤。 噴塗各道次間的靜置時間，需至指觸乾燥程度後再噴塗下一道。
CL1	【定量色】 <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">(A) 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-F77* 稀釋劑 40%</div> </div>	2~3	<ul style="list-style-type: none"> 選擇比【定量色】揮發速度慢半級至一級的稀釋劑，並徐徐地向外擴展。 請注意噴槍操作方向，避免漸層邊緣之外飛散過多噴霧粒子。
	【量色調整①】 (混濁塗裝①) 色漆層2 (B) <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">(A) 70</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">(C) 30</div> </div>	1~3	<ul style="list-style-type: none"> 噴幅重疊5/6為原則，仔細地噴塗來達到均勻的塗膜肌質。 確認【定量色】邊緣之顏色差異呈現平穩後，再進行下一道工序。
	【量色調整②】 (混濁塗裝②) 色漆層3 <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">(B) 50</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">(C) 50</div> </div>	1~3	<ul style="list-style-type: none"> 噴幅重疊5/6為原則，仔細地噴塗來達到均勻的塗膜肌質。 確認邊緣漸層完成後再轉換下一道工序。
	 20°C x 15 分以上		<ul style="list-style-type: none"> 請嚴格遵守靜置乾燥時間。
量色劑	PRO TOUCH 量色劑  【塗裝前】 【塗裝後】 <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">077-P150 樹脂 100</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">051-4F11*₁ 飛沫防止劑 400%</div> </div>	1~2	<ul style="list-style-type: none"> *₁高溫 (25°C以上) 時建議使用慢乾型飛沫防止劑。 依據每個塗裝工序之過程需要而進行噴塗。
CL2	色漆層4 (C) <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin: 10px auto; width: fit-content;"> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">016-F77* 稀釋劑 100%</div> : <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">銀粉/珍珠 10</div> </div> </div>	6~8 + 1~2	<ul style="list-style-type: none"> 選擇比CL1【定量色】揮發速度慢半級至一級的稀釋劑。 噴幅重疊4/5為原則，仔細地噴塗來達到均勻的塗膜肌質。 請務必使用試色板來比對並確認噴塗道數。
	 20°C x 15 分以上		<ul style="list-style-type: none"> 請嚴格遵守靜置乾燥時間。
TCC	建議使用洛克高效能金油系列或 GRAND 金油		<ul style="list-style-type: none"> 請參考產品的技術資料表TDS 第一道具有光澤之稍薄噴塗。

*各塗層間的自然乾燥時間，參考指觸乾燥時間進行調整。

*使用環保型 HS稀釋劑時，請再參考稀釋劑相關的技術資料表(TDS)。

*請嚴格遵守各工序之間的靜置乾燥時間，以免影響最終成品質量。

*各乾燥時間是指被塗物達到該溫度範圍後的时间。





*重新修補時，根據所使用TCC規範進行乾燥後，再實施60°Cx60分鐘之乾燥。

PRO TOUCH

For Professional Use Only

■台灣改良 區塊塗裝作業流程

調合：重量比

工序	作業內容	噴塗道數	重點
CL1	色漆層1  【定色】 	2~4	<ul style="list-style-type: none"> 關於硬化劑的選擇，請參考使用對應的金油選擇表。 須特別留意，均勻地噴塗讓塗膜薄而肌質平滑且富有光澤。 須特別注意，塗膜肌質的平滑程度會直接影響CL2的金屬質感。 噴塗各道次間的靜置時間，需至指觸乾燥程度後再噴塗下一道。
	 20°C x 15 分以上		<ul style="list-style-type: none"> 請嚴格遵守靜置乾燥時間。
CL2	色漆層2  調合比例為主劑 100 : 稀釋劑 200%。 以1片車門板為基準的使用量估計： 已稀釋塗料 400~600g 	3~5	<ul style="list-style-type: none"> 選擇比CL1【定色】揮發速度慢半級至一級的稀釋劑。 噴幅重疊4/5為原則，仔細地噴塗來達到均勻的塗膜肌質。 請務必使用試色板來比對並確認噴塗道數。 ※噴塗過程中，若有灰塵和異物附著，需要進行研磨之情況下，此時必須重新噴塗CL1。同樣適用於補修塗裝作業。 ※噴塗過程中，若出現金屬斑紋(漆花)之情況下，此時必須重新噴塗CL1。同樣適用於補修塗裝作業。
	 20°C x 15 分以上		<ul style="list-style-type: none"> 請嚴格遵守靜置乾燥時間。
TCC	建議使用洛克149-8350、150-3150、150-8150 金油系列。		<ul style="list-style-type: none"> 請參考產品的技術資料表(TDS)。

※各塗層間的自然乾燥時間，參考指觸乾燥時間進行調整。

※請嚴格遵守各工序之間的靜置乾燥時間，以免影響最終成品質量。

※各乾燥時間是指被塗物達到該溫度範圍後的時間。

※重新補修時，根據所使用TCC規範進行乾燥後，再實施60°Cx60分鐘之乾燥。

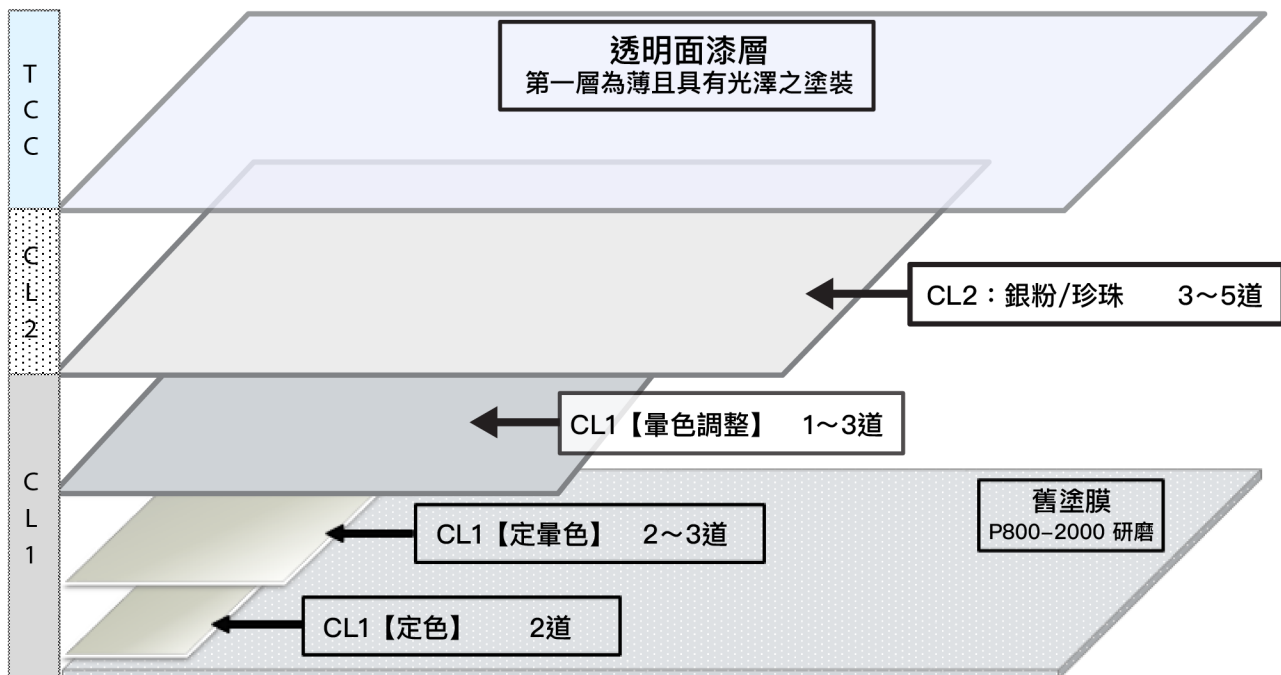
PRO TOUCH

For Professional Use Only

■台灣改良 補修塗裝之塗膜結構



- 請用心體會，CL1暈色噴塗之霧化粒子與暈色劑相融合得到平滑的塗膜，在漸層間修飾出良好的塗裝《在可能範圍內將噴塗面積限縮到最小》、《抑制粗糙顆粒而得到平滑的漸層式塗膜》。
- 假如CL1暈色噴霧邊緣出現粗糙的情形下，即進行噴塗CL2：銀粉/珍珠，會造成比色角度的45°正反射金屬不均勻(漆花)現象，最終品質將難以確保穩定。
- 進行CL2：銀粉/珍珠層噴塗作業前，應先檢視確認CL1從暈色邊緣到舊塗膜是平滑而沒有粗糙現象。





※中塗底漆的研磨作業，請使用指定的HBC-1進行噴塗。

PRO TOUCH

■台灣改良 補修塗裝作業流程

調合：重量比

工序	作業內容	噴塗道數	重點
暈色劑	PRO TOUCH 暈色劑 077-P150 樹脂 100 : 051-4F11 ^{*1} 飛沫防止劑 400%	1~2	<ul style="list-style-type: none"> · ^{*1}高溫 (25°C以上) 時建議使用051-4F41 (慢乾型)。 · 依據每個塗裝工序之過程需要而進行噴塗。
CL1	色漆層1 (A) 素色 100 : 150-31 ^{**} 硬化劑 10% : 016-077 [*] 稀釋劑 100~120%	2	<ul style="list-style-type: none"> · 關於硬化劑的選擇，請參考使用對應的金油選擇表。 · 須特別留意，均勻地噴塗讓塗膜薄而肌質平滑且富有光澤。 · 噴塗各道次間的靜置時間，需至指觸乾燥程度後再噴塗下一道。
	【定暈色】 (A) 100 : 016-077 [*] 稀釋劑 50%	2~3	<ul style="list-style-type: none"> · 選擇比【定色】揮發速度慢半級至一級的稀釋劑，並徐徐地向外擴展。 · 請注意噴槍操作方向，避免漸層邊緣之外飛散過多噴霧粒子。
	【暈色調整】 (混濁塗裝) 色漆層2 (B) 80 : (A) 20	1~3	<ul style="list-style-type: none"> · 噴幅重疊5/6為原則，仔細地噴塗來達到均勻的塗膜肌質。 · 確認【定暈色】邊緣之顏色差異呈現平穩後，再進行下一道工序。 · 確認邊緣漸層完成後再轉換下一道工序。
	 20°C x 15 分以上		<ul style="list-style-type: none"> · 請嚴格遵守靜置乾燥時間。
暈色劑	PRO TOUCH 暈色劑 077-P150 樹脂 100 : 051-4F11 ^{*1} 飛沫防止劑 400%	1~2	<ul style="list-style-type: none"> · ^{*1}高溫 (25°C以上) 時建議使用051-4F41 (慢乾型)。 · 依據每個塗裝工序之過程需要而進行噴塗。
CL2	色漆層3 (B) 銀粉/珍珠 100 : 016-077 [*] 稀釋劑 200%	3~5	<ul style="list-style-type: none"> · 選擇比CL1【定色】揮發速度慢半級至一級的稀釋劑。 · 噴幅重疊4/5為原則，仔細地噴塗來達到均勻的塗膜肌質。 · 請務必使用試色板來比對並確認噴塗道數。
	 20°C x 15 分以上		<ul style="list-style-type: none"> · 請嚴格遵守靜置乾燥時間。
TCC	建議使用洛克149-8350、150-3150、150-8150 金油系列。		<ul style="list-style-type: none"> · 請參考產品的技術資料表(TDS)。 · 第一道具有光澤之稍薄噴塗。

※各塗層間的自然乾燥時間，參考指觸乾燥時間進行調整。

※請嚴格遵守各工序之間的靜置乾燥時間，以免影響最終成品質量。

※各乾燥時間是指被塗物達到該溫度範圍後的时间。

※重新修補時，根據所使用TCC規範進行乾燥後，再實施60°Cx60分鐘之乾燥。