

The evolution of waterborne basecoat

RETAN WB ECO

Evolution

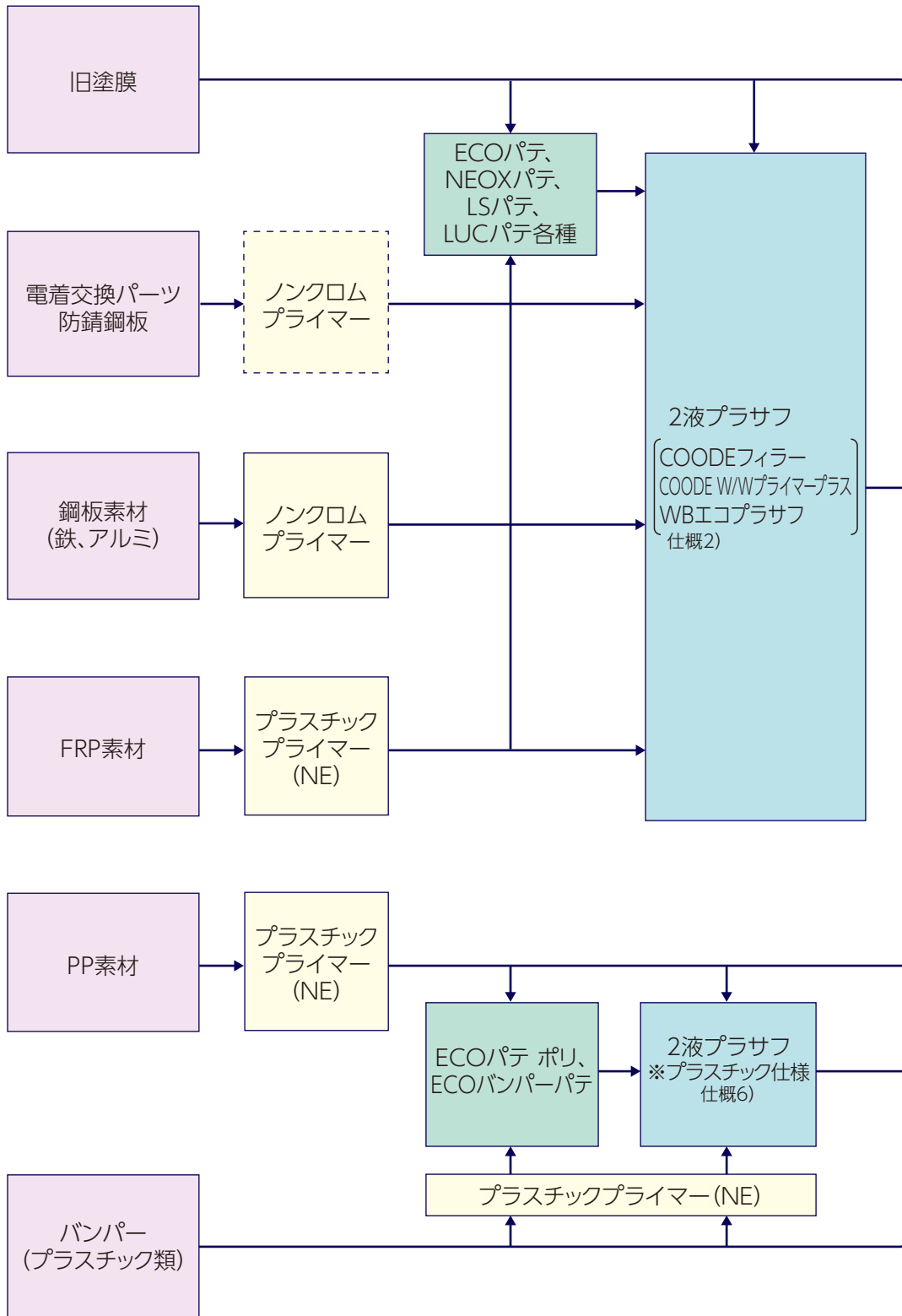
レタンWBエコ EV 塗装仕様書



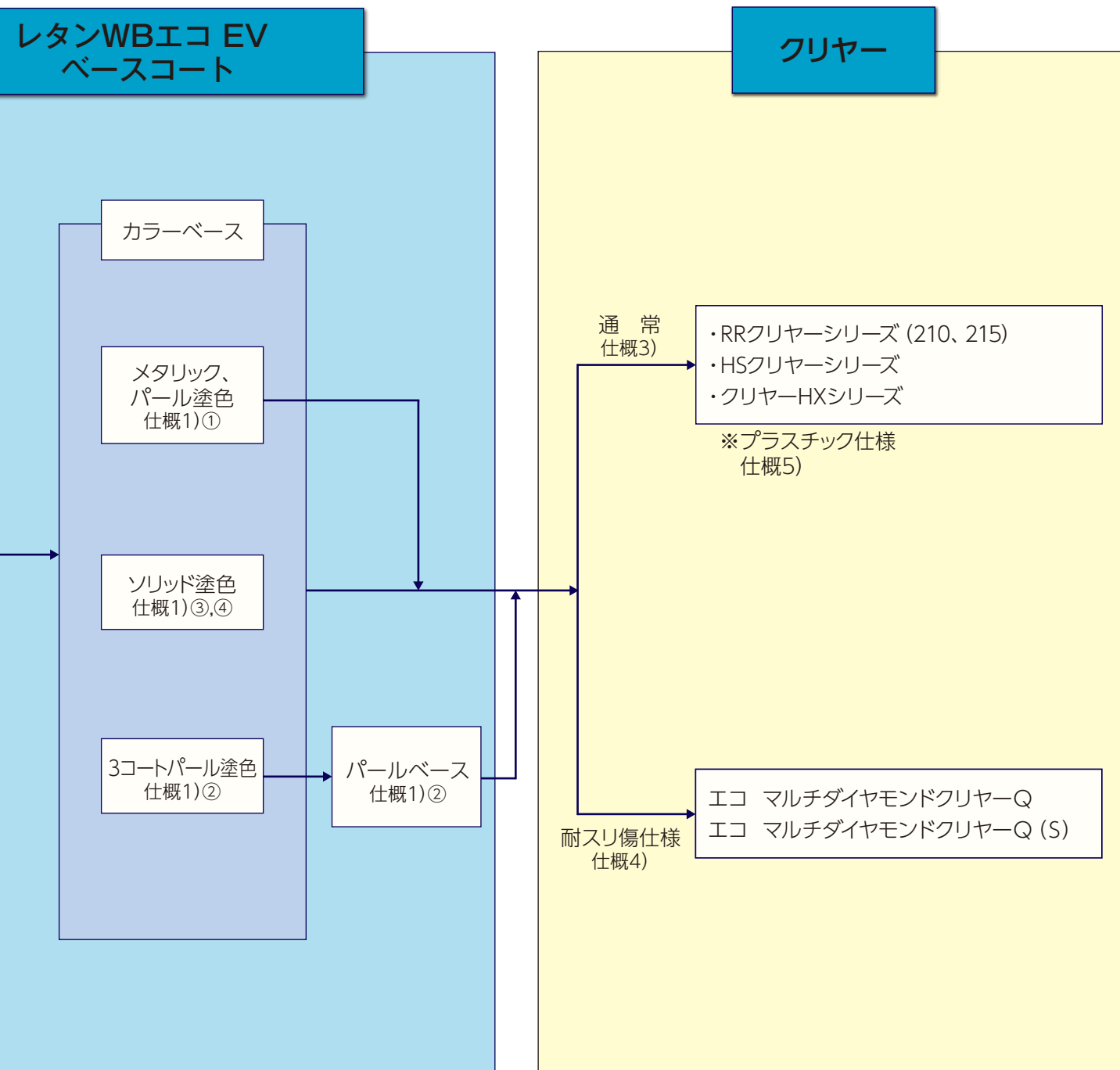
KANSAI PAINT

目 次

1 レタンWBエコ EV 概要	
* 塗装システムフローチャート	2~3
* 塗装仕様概要	4~5
* 希釈水の選び方	6
2 レタンWBエコ EV 製品関連	
* 原色/希釈水/関連製品 一覧	7
* 原色の特徴 (ブルー・レッド・メタリック・パール)	8~9
3 レタンWBエコ EV 塗装仕様	
① 2 コートメタリック・パール	10~11
② 3 コートパール	12~13
③ 2 コートソリッド ※539 ホワイトHS 使用時以外	14~15
④ 2 コートソリッド ※539 ホワイトHS 使用時	16~17
4 注意事項	
* 塗装作業上の注意事項	18~19



塗装システムフローチャート



※仕概：4、5ページの塗装仕様概要

レタンWBエコ EV 塗装仕様概要

1) ベース仕様

①2コートメタリック・パール仕様

プラサフ	塗装仕様概要2)	
カラーベース	レタンWBエコ EV	100
	レタンWBエコ EV 希釈水	80~120
クリアー	塗装仕様概要3)、4)、5)	

②3コートパール仕様

プラサフ	塗装仕様概要2)	
カラーベース	レタンWBエコ EV	100
	レタンWBエコ EV 希釈水	60~80
	レタンWBエコ EV 硬化剤	10
パールベース	レタンWBエコ EV	100
	レタンWBエコ EV 希釈水	150~180
クリアー	塗装仕様概要3)、4)、5)	

※カラーベースは、「①ベース、②希釈水、③硬化剤」の順に調合してください

③2コートソリッド仕様※539ホワイトHS使用時以外

プラサフ	塗装仕様概要2)	
カラーベース	レタンWBエコ EV	100
	レタンWBエコ EV 希釈水	60~80
クリアー	塗装仕様概要3)、4)、5)	

※濃色系の希釈率は60~100%

④2コートソリッド仕様※539ホワイトHS使用時

プラサフ	塗装仕様概要2)	
カラーベース	レタンWBエコ EV(※539ホワイトHS使用)	100
	レタンWBエコ EV 希釈水	60~80
	レタンWBエコ EV 硬化剤	10
クリアー	塗装仕様概要3)、4)、5)	

※カラーベースは、「①ベース、②希釈水、③硬化剤」の順に調合してください

2) プラサフ仕様

ベース	COODEフィラー 100	COODE W/Wプライマープラス 100	レタンWBエコ プラサフ ベース 100
硬化剤	COODE 硬化剤 各種 20	COODE 硬化剤 各種 40	レタンWBエコ プラサフ 硬化剤 10
希釈剤	PGエコ シンナー 10~20	PGエコ シンナー 30~60	レタンWBエコ プラサフ 希釈水 20~30

※COODEフィラー、COODE W/Wプライマープラスの希釈シンナーはPGエコ HSシンナーも使用可能

※乾燥条件は各種プラサフの仕様に基づく

3) クリヤー仕様

ベース	HSクリヤーG 100	HSクリヤーQ 100	RRクリヤー210 100	RRクリヤー215 100	クリヤーHX(M) 100	クリヤーHX(Q) 100
硬化剤	HSクリヤーG 50	HSクリヤーQ 50	マルチ 50		HXハイフローまたはHXスタンダード 50	
PGエコ シンナー	25~35	20~30	10~25	30~60	5~35	5~30

※シンナーは、PGエコ HSシンナーも使用可能

※RR215ベースでHSシンナー使用時は、希釈率を30~40

※乾燥条件は各種クリヤーの仕様に基づく

4) 耐スリ傷クリヤー仕様

	耐スリ傷仕様	
ベースコート (カラーベース、パールベース)	塗装仕様概要1)と同じ	
クリヤー	エコ マルチダイヤモンドクリヤーQベース:100	エコ マルチダイヤモンドクリヤーQ (S) ベース:100
	エコ マルチダイヤモンドクリヤーQ硬化剤:50	
	PGエコシンナー:30~40	PGエコシンナー:30~50

※シンナーは、PGエコ HSシンナーも使用可能

※バインダー塗装は耐スリクリヤーの仕様に基づく

5) プラスチック仕様 (クリヤー)

ベース	HSクリヤーG 100	HSクリヤーQ 100	RRクリヤー210 100	RRクリヤー215 100	クリヤーHX(M) 100	クリヤーHX(Q) 100
硬化剤	HSプラスチック 65	HSプラスチック 60	RRプラスチック 50		HXプラスチック 60	
PGエコ シンナー	25~35	20~30	20~35	40~70	25~40	

※シンナーは、PGエコ HSシンナーも使用可能

※RR215ベースでHSシンナー使用時は、希釈率を30~40

6) プラスチック仕様 (プラサフ)

ベース	COODEフィラー 100		COODE W/Wプライマープラス 100			レタンWBエコ プラサフ ベース 100
硬化剤	HSプラスチック RRプラスチック 10	HXプラスチック プラスチック用マルチ 20	HSプラスチック RRプラスチック 20	HXプラスチック プラスチック用マルチ 40	スポイラー用マルチ 40	レタンWBエコ プラサフ 硬化剤 10
希釈剤	PGエコ シンナー 30~50	PGエコ シンナー 20~40	PGエコ シンナー 40~70	PGエコ シンナー 30~60	PGエコ シンナー 40~70	レタンWBエコ プラサフ 希釈水 20~30

※COODEフィラー、COODE W/Wプライマープラスの希釈シンナーはPGエコ HSシンナーも使用可能

※乾燥条件は各種プラサフの仕様に基づく

7) ノンクロムプライマー仕様

ノンクロムプライマー ベース	100
ノンクロムプライマー 硬化剤	50
レタンPGエコ シンナー	0~20

※乾燥時間:10分/60℃

8) 裏吹き塗装仕様 (クリヤーコートをしなない場合)

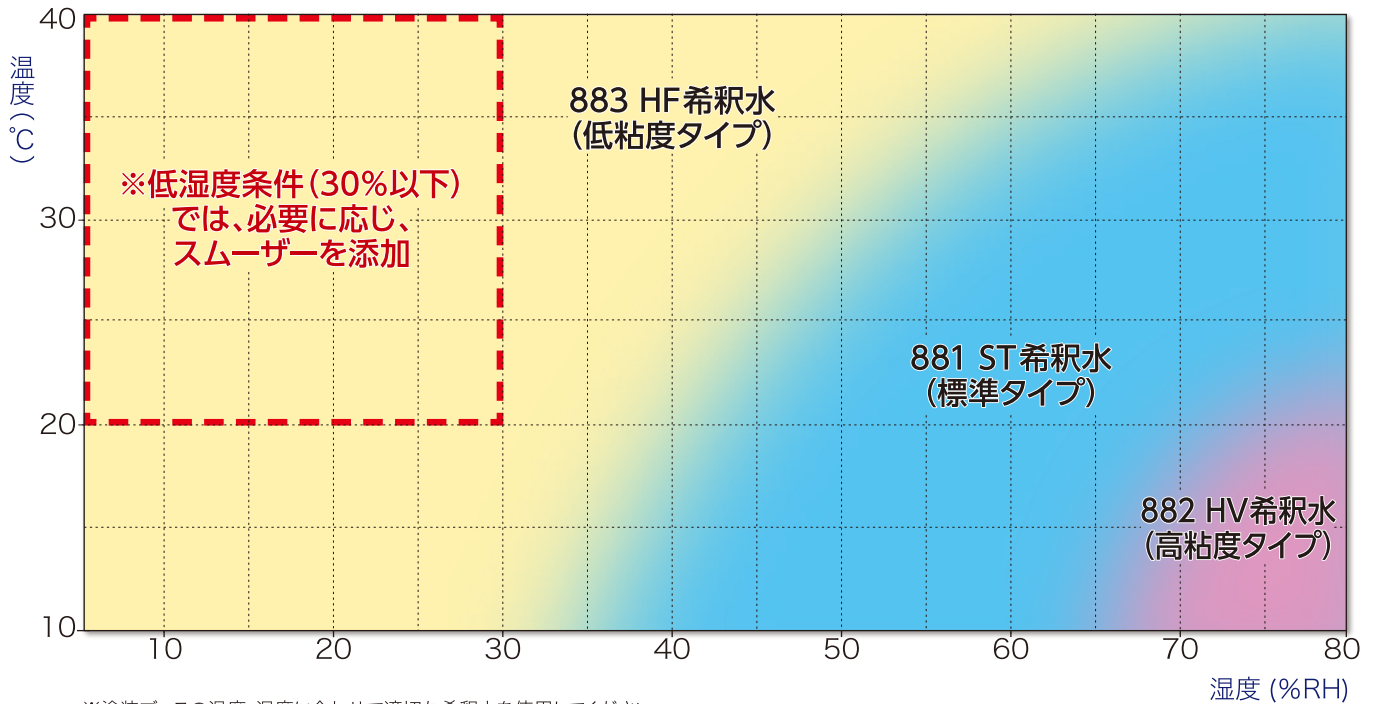
レタンWBエコ EV ベース	100
レタンWBエコ EV 希釈水	60~80
レタンWBエコ EV 硬化剤	10

※[①ベース、②希釈水、③硬化剤]の順に調合してください

※乾燥時間:20分/60℃または6時間/20℃

※光沢が必要な場合は、クリヤー塗装を行ってください

レタンWBエコ EV希釈水の選び方

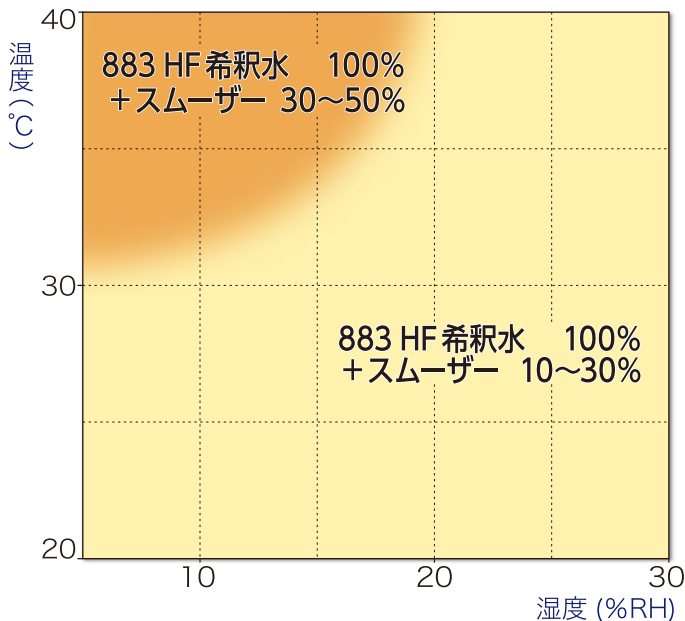


※塗装ブースの温度、湿度に合わせて適切な希釈水を使用してください。
 ※883 HF希釈水と 881 ST希釈水、881 ST希釈水と 882 HV希釈水は混合可能です。
 ※低温、高湿条件では、暖気運転を推奨します。(温度 20°C以下、湿度 80%RH 以上が目安)
 ※大面積塗装時にダストやベース肌荒れが生じる場合は、希釈率を増やしてください。

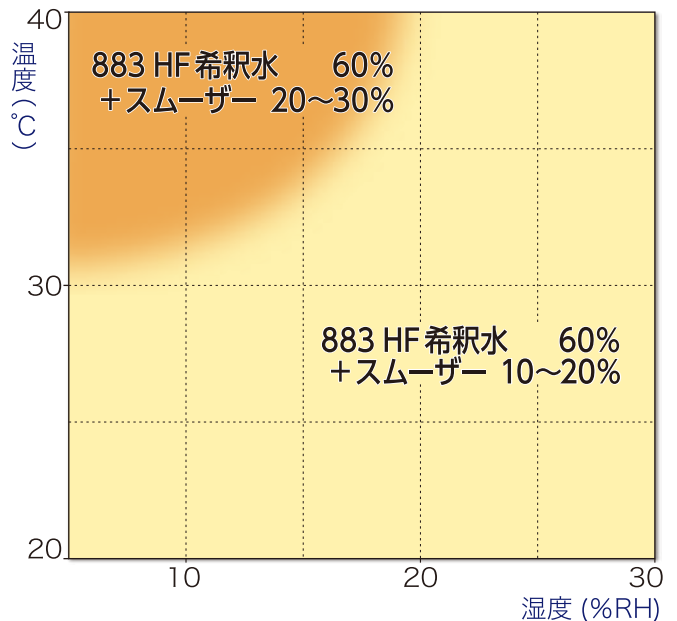
低湿度条件 (30%以下) での希釈水の選び方

低湿度条件 (30% 以下) では、ダストやベース肌荒れ防止のために、必要に応じてスムーザーを添加してください。

● 2コートメタリック・パール塗色



● 2コートソリッド塗色 (539HSホワイト使用時も含む)



● ボカシレベリング剤は、スムーザーで150~200%希釈してください。

※標準条件~高湿度条件 (湿度 30%以上) や小面積塗装時にスムーザーを使用したり、スムーザーを過剰に添加すると仕上り不良 (メタリックムラ、タレ) が生じる場合があります。

レタンWBエコ EV原色／希釈水／関連製品一覧

【着色原色】品コード:396-XXXX

色系	原色 No.	原色名	容量		消 防 法	有機溶剤 予防規則
			0.9kg	3.6kg		
ホワイト	531	ホワイト	○	—	非危険物	非該当
	539	ホワイトHS	1kg	4kg		
ブラック	400	ディーブブラック	○	○		
	411	スペシャルブラック	○	—		
	582	チンチングブラック	○	—		
ブルー	621	オリエンタルブルー	○	—		
	638	ディーブブルー	○	—		
	660	ラズライトブルー	○	—		
	664	ネビュラブルー	○	—		
	671	プレシャスブルー	○	—		
パイオレット	673	ニューラピスブルー	○	—		
	626	レディッシュパイオレット	○	—		
レッド	338	ブライトレッドコンクHS	○	—		
	584	インディアンレッド	○	—		
	609	ローヤルレッド	○	—		
	636	ニューストロンブレッド	○	—		
	665	クリムズンレッド	○	—		
	680	ライブレッド	○	—		
マルーン	682	インパクトレッド	○	—		
	685	ルベライトマルーン	○	—		
ブラウン	554	エクセルブラウン	○	—		
グリーン	366	ファストグリーン	○	—		
	607	サニーグリーン	○	—		
	618	ディーブグリーン	○	—		
エロー	361	オキサライドエロー	○	—		
	565	ゴールドエロー	○	—		
	630	ポタマンサスエロー	○	—		
	663	ペールエロー	○	—		
	683	レバノンエローHS	○	—		

【メタリック原色】品コード:396-XXXX

塗料種	原色 No.	原色名	容量 0.9kg	消 防 法	有機溶剤 予防規則
アルミ	111	メタリックホワイト	○	指定可燃物	非該当
	123	Mニューメイクホワイト	○		
	137	シルキーメタリック	○		
	202	サンメタリック	○		
	210	サンメタリック極粗目	○		
	254	スターメタリックコンク	○		
	835	メタリックフラッシュホワイト	○		
	842	スターダストメタリック	○		
	849	ニューファインメタリック	○		

【パール原色】品コード:396-XXXX

区分	原色 No.	製品名	容量 0.3kg	消 防 法	有機溶剤 予防規則
パール	—	パール原色各種	○	非危険物	非該当

※原色の詳細については9ページを参照ください

【パラディ原色】品コード:35-396-XXXX

区分	原色 No.	製品名	容量 0.3kg	消 防 法	有機溶剤 予防規則
パラディ	713	スパークリングフレーク	○	非危険物	非該当

【アンダークリアー】品コード:396-XXXX

区分	原色 No.	製品名	容量		消 防 法	有機溶剤 予防規則
			0.9kg	3.6kg		
ボカシ剤	102	ボカシレベリング剤	○	○	非危険物	非該当

【特殊原色】品コード:396-XXXX

塗料種	原色 No.	原色名	容量 0.9kg	消 防 法	有機溶剤 予防規則
板状酸化鉄	571	アイアンオキサライド	○	非危険物	非該当
グラファイト	651	グリント	○		
マイクロチタン	659	ニューファインホワイト	○		
着色アルミ	850	メタリックゴールド	○	指定可燃物	
	851	メタリックオレンジ	0.3kg		

【調整剤】品コード:396-XXXX、64-396-XXXX

塗料種	原色 No.	原色名	容量		消 防 法	有機溶剤 予防規則
			0.9kg	3.6kg		
色調整	002	アルミコントロール剤	○	○	非危険物	非該当
	007	ハイパースカシコントロール剤	0.3kg	—	指定可燃物	
低湿用添加剤	885	スムーザー	3.5L	—	非危険物	

※スムーザー品コード:64-396-885

【FCカラー】品コード:65-396-XXXX

塗料種 (色)	原色 No.	原色名	容量 0.3kg	消 防 法	有機溶剤 予防規則
ホワイト	531	ホワイトFC	○	非危険物	非該当
ブラック	582	チンチングブラックFC	○		
ブルー	664	ネビュラブルーFC	○		
レッド	584	インディアンレッドFC	○		
グリーン	618	ディーブグリーンFC	○		
エロー	361	オキサライドエローFC	○		

【希釈水】品コード:396-XXXX

区分	製品 No.	製品名	容量		消 防 法	有機溶剤 予防規則
			3.5L	16L		
標準タイプ	881	881ST希釈水	○	○	非危険物	非該当
高粘度タイプ	882	882HV希釈水	○	○		
低粘度タイプ	883	883HF希釈水	○	○		

【硬化剤】品コード:396-XXXX

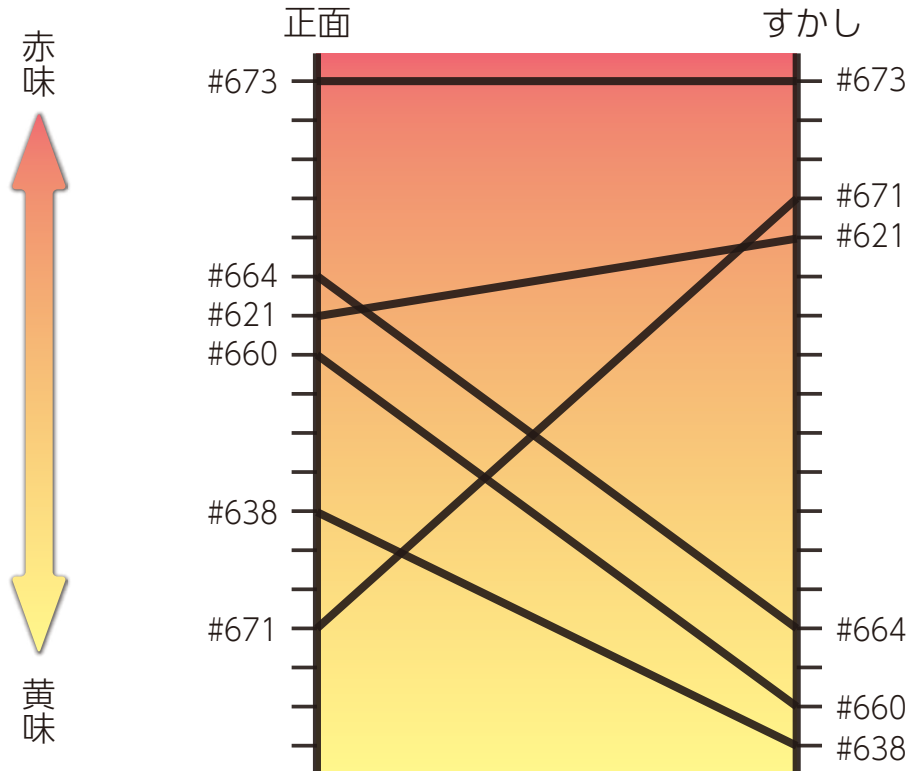
区分	製品 No.	製品名	容量 0.9kg	消 防 法	有機溶剤 予防規則
硬化剤	006	硬化剤	○	4類 第2石油類	第2種 有機溶剤等

【洗浄剤】品コード:396-XXXX

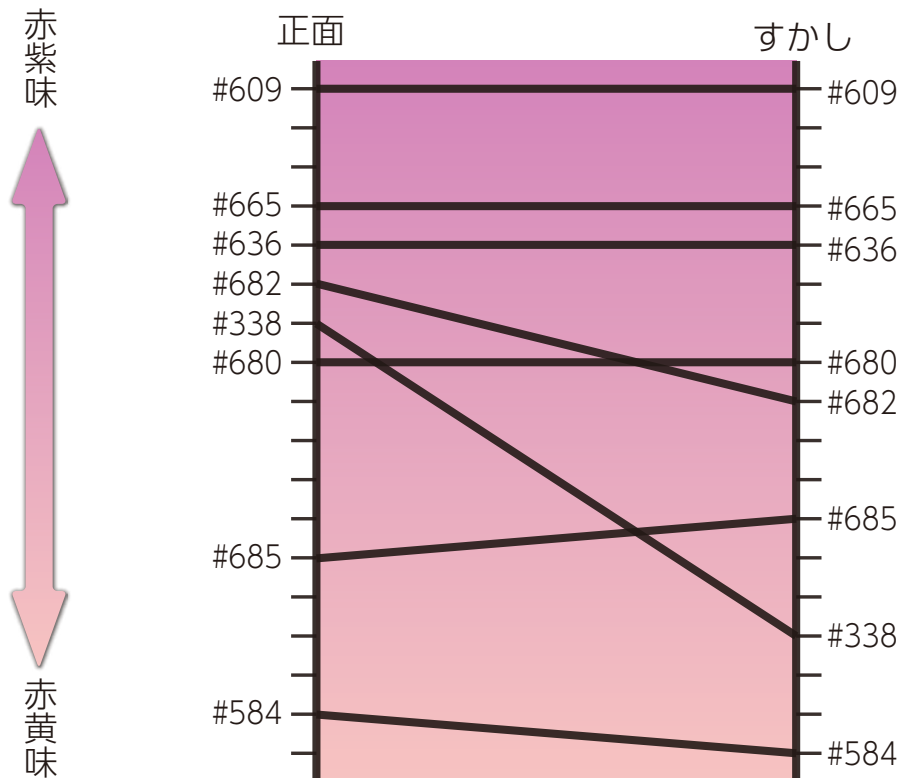
区分	製品 No.	製品名	容量		消 防 法	有機溶剤 予防規則
			3.5L	16L		
洗浄剤	887	ガンクリーナーPLUS	○	○	指定可燃物	第2種 有機溶剤等

レタンWBエコ EVベース 原色の特徴

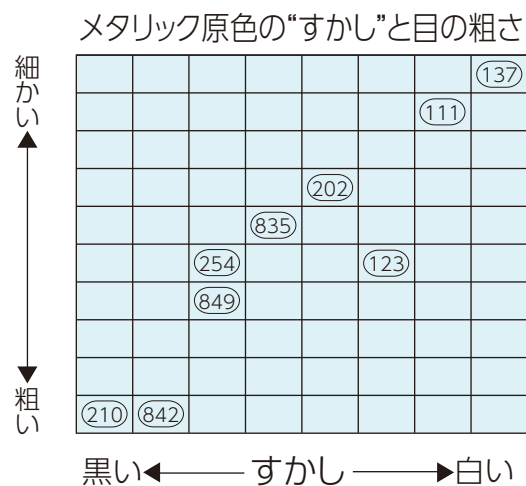
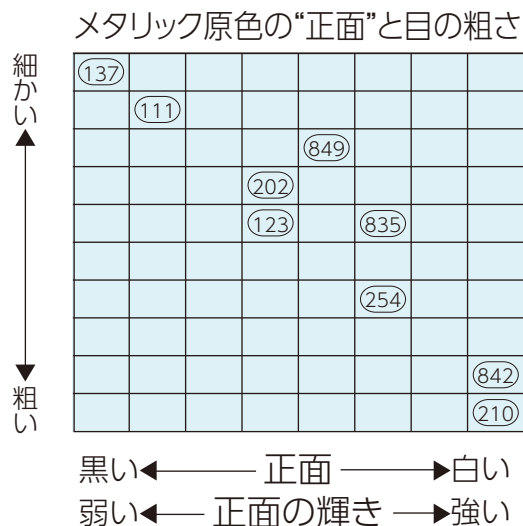
ブルー原色の特徴



レッド原色の特徴



メタリック原色の特徴

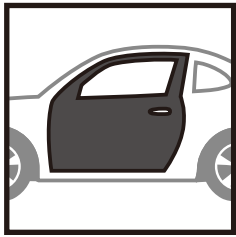


パール原色の種類と特徴

系 統	ホワイトパール	干 渉 パ ー ル											干渉+着色	着 色 パ ー ル			
正 面	ホワイト	ブルー		ターコイズ	グリーン	オリーブ	ゴールド	レッド	バイオレット	グリーン							
す か し	黄黒	赤	淡赤	黄	黄緑	淡赤	黄緑	淡赤	紫	グレー	淡緑	淡緑	赤茶	レッド	冴えたレッド	ブラウン	ゴールド
細かい		242															
	271				244						261						
		292					246							213		218	
																264	
	276										260						
			280	262										266	248		270
	217	247					245			273		263					
粗い		277		286		291	288	293	283	287	290				289	282	

パールリキッド製品名			
213	ファインレッド	271	ホワイトクォーツ
217	ホワイト	273	スーパーゴールド
218	ブラウン	276	ピュアホワイト中目
242	スーパーファイン	277	クリスタルホワイト
244	ファインブルー	280	パシフィックブルー
245	グリーン	282	シャイニーブラウン
246	ファイングリーン	283	スーパーシャイン
247	ブライトホワイト	286	クリスタルブルー
248	レッド	287	クリスタルレッド
260	ライトゴールド	288	クリスタルグリーン
261	パールレッド	289	シャイニーレッド
262	パールブルー	290	ソフィアパープル
263	ライラック	291	コスミックブルー
264	レッドブラウン	292	マイクロシルバー
266	ブロンズレッド	293	ストリームグリーン
270	サファリブライト		

①2コートメタリック・パール塗色



ブロック

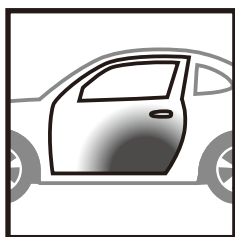
No.	工 程	作業要領	作業のポイント
1	プラサフ	COODEシリーズ各種	<ul style="list-style-type: none"> ●各塗色に適した明度に調整したCOODEシリーズの使用を推奨。 ●鋼板素材上にはノンクロムプライマーを塗装。
2	足付け	P600~800以上のペーパー またはSUウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP600~1500	●全体にツヤが無くなるまで均一に足付けを行う。
3	脱脂・清掃	エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス …ゴミの拭き取り	●脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去すること。
4	カラーベース	<p>色決め</p> <p>(カラーベース) (希釈水)</p> <p>100 + 80~120 (A)</p> <p>※各回にインターバルをとる。 ※低湿度条件(30%RH以下)では、 スムーザーを使用する。 (P6の希釈水の選び方を参照)</p> <p>(カラーベース) (883HF希釈水) (885スムーザー)</p> <p>100 + 100 + 10~50 (B)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●希釈水を調合後、すぐに充分攪拌すること。 ●全体に軽くツヤが出るように均一に塗装する。(捨て塗り不要) ●塗り重ねはブローガン等を使用し塗膜の白化が消えるまで乾燥させる。
5	仕上げ塗り	<p>※必要に応じて、希釈水を追加する。 (上記Aに対し30%以内)</p> <p>(A) (希釈水)</p> <p>100 + 0~30</p> <p>※低湿度条件(30%RH以下)では、 スムーザーを使用する。 (P6の希釈水の選び方を参照) (上記Bに対し30%以内)</p> <p>(B) (885スムーザー)</p> <p>100 + 0~30</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●希釈水を調合後、すぐに充分攪拌すること。 ●ガン距離をやや離し、3~5分ツヤ程度で均一に仕上げ塗りを行う。 ●希釈水を30%より多く追加した場合、調色時と色ずれが起こる場合がありますのでご注意ください。
6	吹きムラの確認	乾燥後吹きムラを確認	●ムラが問題無ければ7工程へ 問題があれば5工程へ
7	乾 燥	ブローガン等を使用し指触乾燥	●指触乾燥後、10分以上放置
8	クリアー塗装	<p> 捨て塗り~仕上げ塗り</p> <p>クリアーの調合比率は5ページの 塗装仕様概要3)、4)、5)を参照</p> <p><適用可能クリアー></p> <ul style="list-style-type: none"> ●レタンPGエコ HSシリーズ ●レタンPGエコ RRクリアー210、215 ●レタンPGエコ HXシリーズ ●レタンPGエコ MDQシリーズ 	<p><HSクリアー各種></p> <ul style="list-style-type: none"> ●全体を薄く均一な連続膜になる様に塗装後、指触乾燥を待たず直ちに仕上げ塗り1回で肌を整える。 <p><RRクリアー210、215></p> <ul style="list-style-type: none"> ●フルコート連続2回塗り仕上げ。 <p><クリアーHX各種、MDクリアー各種></p> <ul style="list-style-type: none"> ●全体に均一な捨て塗りを行い、指触乾燥を確認後、2~3回塗り、肌を整える。 (各回のフラッシュオフは指触乾燥以上とること) <p>※MDQ:マルチダイヤモンドクリアーQ</p>
9	乾 燥	各クリアー規定の乾燥条件	<ul style="list-style-type: none"> ●ボデー温度キープ ●クリアーボカシ部は2倍の時間
10	磨き仕上げ	各種磨きシステム	●ゴミブツ・肌アレ部はP1500~2000のペーパー または砥石で水研ぎして、コンパウンドで磨き、 肌・ツヤを整える。

・イワタ W-101KPG 1.4Φ

	エア圧力(手元) (MPa)	吐出量 (回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
色決め	0.15~0.20	2.5~3.0	全開	15~20
ムラ消し	0.15~0.20	2.5~3.0	全開	20~25

・イワタ W400-144G 1.4Φ

	エア圧力(手元) (MPa)	吐出量 (回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
色決め	0.15~0.25	2.0~2.5	全開	15~25
ムラ消し	0.15~0.25	2.0~2.5	全開	20~30



ボカシ

No.	工 程	作業要領	作業のポイント
1	プラサフ	COODEシリーズ各種	<ul style="list-style-type: none"> ●各塗色に適した明度に調整したCOODEシリーズの使用を推奨。 ●鋼板素材上にはノンクロムプライマーを塗装。
2	足付け	色決め部:P600~800以上のペーパー ボカシ塗装部:SUウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP1500	●全体にツヤが無くなるまで均一に足付けを行う。
3	脱脂・清掃	エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス …ゴミの拭き取り	●脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去すること。
4	アンダークリアー	(ボカシレベリング剤) (希釈水) $100 + 150\sim 200$ ※低湿度条件(30%RH以下)では、 スムーザーを使用する。 (P6の希釈水の選び方を参照) (ボカシレベリング剤) (885 スムーザー) $100 + 150\sim 200$	<ul style="list-style-type: none"> ●ボカシ部全体に薄くツヤが出るように均一に塗装を行い、乾燥する前にカラーベースの塗装を行う。(塗装回数1~2回) ※必要であれば最終ボカシ際調整前に再度塗装を行う。 (カラーベース上には極力塗装を行わないこと)
5	カラーベース	色決め~(ボカシ) (カラーベース) (希釈水) $100 + 80\sim 120$ (A) ※各回にインターバルをとる。 ※オーバーミストのザラツキはタッククロスで処理を行う。 ※低湿度条件(30%RH以下)では、スムーザーを使用する。(P6の希釈水の選び方を参照) (カラーベース) (883HF希釈水) (885スムーザー) $100 + 100 + 10\sim 50$ (B)	<ul style="list-style-type: none"> ●希釈水を調合後、すぐに充分攪拌すること。 ●プラサフ際のやや内側から段差を作らないよう、軽くツヤが出るように均一に塗装する。(捨て塗り不要) ●塗り重ねはブローガン等を使用し塗膜の白化が消えるまで乾燥させる。
6	仕上げ塗り ボカシ際の調整	※必要に応じて、希釈水を追加する。 (上記Aに対し30%以内) (A) (希釈水) $100 + 0\sim 30$ 調色時と色ずれが起こる場合が有りますのでご注意ください。 ※低湿度条件(30%RH以下)では、 スムーザーを使用する。 (P6の希釈水の選び方を参照) (上記Bに対し30%以内) (B) (885 スムーザー) $100 + 0\sim 30$	<ul style="list-style-type: none"> ●希釈水を調合後、すぐに充分攪拌すること。 ●ガン距離をやや離し、3~5分ツヤ程度で均一に仕上げ塗り、際の調整を行う。 ●希釈水を30%より多く追加した場合、調色時と色ずれが起こる場合が有りますのでご注意ください。
7	吹きムラ、 ボカシ際の確認	乾燥後吹きムラ、ボカシ際を確認	●ムラ、際が問題無ければ8工程へ 問題があれば6工程へ
8	乾 燥	ブローガン等を使用し指触乾燥	●指触乾燥後、10分以上放置
9	クリアー塗装	捨て塗り~仕上げ塗り クリアーの調合比率は5ページの 塗装仕様概要3)、4)、5)を参照 <適用可能クリアー> ●レタンPGエコ HSシリーズ ●レタンPGエコ RRクリアー210、215 ●レタンPGエコ HXシリーズ ●レタンPGエコ MDQシリーズ	<HSクリアー各種> ●全体を薄く均一な連続膜になる様に塗装後、指触乾燥を待たず直ちに仕上げ塗り1回で肌を整える。 <RRクリアー210、215> ●フルコート連続2回塗り仕上げ。 <クリアーHX各種、MDクリアー各種> ●全体に均一な捨て塗りをを行い、指触乾燥を確認後、2~3回塗り、肌を整える。 (各回のフラッシュオフは指触乾燥以上とること) ※MDQ:マルチダイヤモンドクリアーQ
10	乾 燥	各クリアー規定の乾燥条件	<ul style="list-style-type: none"> ●ボデー温度キープ ●クリアーボカシ部は2倍の時間
11	磨き仕上げ	各種磨きシステム	●ゴミブツ・肌アレ部はP1500~2000のペーパーまたは砥石で水研ぎして、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。

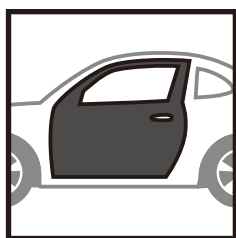
・イワタ W-101KPG 1.4Φ

	エア(手元) (MPa)	吐出量(回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
色きめ・ボカシ	0.1~0.15	2.0~2.5	全開	15~20

・イワタ W400-144G 1.4Φ

	エア(手元) (MPa)	吐出量(回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
色きめ・ボカシ	0.15以上	2.0~2.5	全開	15~25

23コートパール塗色



ブロック

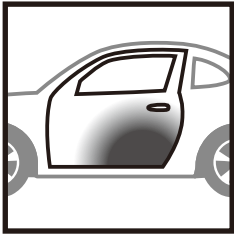
No.	工程	作業要領	作業のポイント
1	プラサフ	COODEシリーズ各種	<ul style="list-style-type: none"> ●各塗色に適した明度に調整したCOODEシリーズの使用を推奨。 ●鋼板素材上にはノンクロムプライマーを塗装。
2	足付け	P600~800以上のペーパー または SUウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP600~1500	●全体にツヤが無くなるまで均一に足付けを行う。
3	脱脂・清掃	エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス …ゴミの拭き取り	●脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去すること。
4	カラーベース	<p>色決め</p> <p>(カラーベース) (希釈水) (硬化剤)</p> <p>100 + 60~80 + 10</p> <p>※各回にインターバルをとる。 ※低湿度条件(30%RH以下)では、スムーザーを使用する。 (P6の希釈水の選び方を参照)</p> <p>(カラーベース) (883HF希釈水) (885スムーザー) (硬化剤)</p> <p>100 + 60 + 10~30 + 10</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●①ベース、②希釈水、③硬化剤の順に調合すること。 ●調合後、すぐに充分攪拌すること。 ●調合後の可使用時間：4時間/20℃、3時間/30℃、2時間/40℃ ●全体にツヤが出るように均一に塗装する。(捨て塗り不要) ●塗り重ねはブローガン等を使用し塗膜の白化が消えるまで乾燥を行う。
5	乾燥	ブローガン等を使用し指触乾燥 ※指触乾燥後、10分以上放置	●高湿度時、厚膜時は10分/60℃または20分/30℃の乾燥を行うことを推奨。
6	パールベース	<p>(パールベース) (希釈水)</p> <p>100 + 150~180</p> <p>※1~2回塗装を行いインターバルをとる。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●希釈水を調合後、すぐに充分攪拌すること。 ●全体にツヤが出るように均一に塗装する。(3~4回塗り) ●塗り重ねはブローガン等を使用し塗膜の白化が消えるまで乾燥を行う。
7	乾燥	ブローガン等を使用し指触乾燥	●指触乾燥後、10分以上放置
8	クリアー塗装	<p> 捨て塗り~仕上げ塗り</p> <p>クリアーの調合比率は5ページの塗装仕様概要3)、4)、5)を参照</p> <p><適用可能クリアー></p> <ul style="list-style-type: none"> ●レタンPGエコ HSシリーズ ●レタンPGエコ RRクリアー210、215 ●レタンPGエコ HXシリーズ ●レタンPGエコ MDQシリーズ 	<p><HSクリアー各種></p> <ul style="list-style-type: none"> ●全体を薄く均一な連続膜になる様に塗装後、指触乾燥を待たず直ちに仕上げ塗り1回で肌を整える。 <p><RRクリアー210、215></p> <ul style="list-style-type: none"> ●フルコート連続2回塗り仕上げ。 <p><クリアーHX各種、MDクリアー各種></p> <ul style="list-style-type: none"> ●全体に均一な捨て塗りをを行い、指触乾燥を確認後、2~3回塗り、肌を整える。(各回のフラッシュオフは指触乾燥以上とること) <p>※MDQ:マルチダイヤモンドクリアーQ</p>
9	乾燥	各クリアー規定の乾燥条件	<ul style="list-style-type: none"> ●ボデー温度キープ ●クリアーボカシ部は2倍の時間
10	磨き仕上げ	各種磨きシステム	●ゴミブツ・肌アレ部はP1500~2000のペーパーまたは砥石で水研ぎして、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。

・イワタ W-101KPG 1.4Φ

	エア圧力(手元) (MPa)	吐出量 (回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
カラーベース	0.15~0.25	2.5~3.0	全開	10~15
パールベース	0.15~0.2	2.5~3.0	全開	20~25

・イワタ W400-144G 1.4Φ

	エア圧力(手元) (MPa)	吐出量 (回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
カラーベース	0.15~0.25	2.5~3.0	全開	15~25
パールベース	0.15~0.25	2.0~2.5	全開	20~30



ボカシ

No.	工 程	作業要領	作業のポイント
1	プラサフ	COODEシリーズ各種	<ul style="list-style-type: none"> ●各塗色に適した明度に調整したCOODEシリーズの使用を推奨。 ●鋼板素材上にはノンクロムプライマーを塗装。
2	足付け	色決め部:P600~800以上のペーパー ボカシ塗装部:SUウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP1500	●全体にツヤが無くなるまで均一に足付けを行う。
3	脱脂・清掃	エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス …ゴミの拭き取り	●脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去すること。
4	アンダークリアー	<p>(ボカシレベリング剤) (希釈水)</p> <p>100 + 150~200</p> <p>※低湿度条件(30%RH以下)では、スムーザーを使用する。(P6の希釈水の選び方を参照)</p> <p>(ボカシレベリング剤) (885スムーザー)</p> <p>100 + 150~200</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●ボカシ部全体に薄くツヤが出るように均一に塗装を行い、乾燥する前にカラーベースの塗装を行う。(塗装回数1~2回) ※必要であれば最終ボカシ際調整前に再度塗装を行う。(カラーベース上には極力塗装を行わないこと)
5	カラーベース	<p> 色決め</p> <p>(カラーベース) (希釈水) (硬化剤)</p> <p>100 + 60~80 + 10 (A)</p> <p>※各回にインターバルをとる。 ※低湿度条件(30%RH以下)では、スムーザーを使用する。(P6の希釈水の選び方を参照)</p> <p>(カラーベース) (883HF希釈水) (885スムーザー) (硬化剤)</p> <p>100 + 60 + 10~30 + 10</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●①ベース、②希釈水、③硬化剤の順に調合すること。 ●調合後、すぐに充分攪拌すること。 ●調合後の可使用時間：4時間/20℃、3時間/30℃、2時間/40℃ ●全体にツヤが出るように均一に塗装する。(捨て塗り不要) ●塗り重ねはブローガン等を使用し塗膜の白化が消えるまで乾燥を行う。
6	カラーベースのボカシ際の調整	<p> ※必要に応じて、希釈水を追加する。(上記Aに対し30~50%以内)</p> <p>(A) (希釈水)</p> <p>100 + 30~50 (B)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●調合後、すぐに充分攪拌すること。 ●色決めの際のやや内側から段差を作らないように徐々に塗り広げる。 ●希釈水を多く追加した場合、タレ易くなりますのでご注意ください。
7	パールベース二ゴリ塗装	<p> (パールベース) (希釈水) (B)</p> <p>100 + 150~180 + 3~5</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●調合後、すぐに充分攪拌すること。 ●カラーベースのボカシ部よりやや広めに薄く、1~2回塗り、ボカシ際を消す。
8	乾 燥	ブローガン等を使用し指触乾燥 ※指触乾燥後、10分以上放置	●高湿度時、厚膜時は10分/60℃または20分/30℃の乾燥を行うことを推奨。
9	アンダークリアー	<p> (ボカシレベリング剤) (希釈水)</p> <p>100 + 150~200</p> <p>※低湿度条件(30%RH以下)では、スムーザーを使用する。(P6の希釈水の選び方を参照)</p> <p>(ボカシレベリング剤) (885スムーザー)</p> <p>100 + 150~200</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●ボカシ部全体に薄くツヤが出るように均一に塗装を行い、乾燥する前にパールベースの塗装を行う。(塗装回数1~2回) ※必要であれば最終ボカシ際調整前に再度塗装を行う。(パールベース上には極力塗装を行わないこと)
10	パールベースのボカシ塗装	<p> (パールベース) (希釈水)</p> <p>100 + 150~180</p> <p>※各回にインターバルをとる。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●希釈水を調合後、すぐに充分攪拌すること。 ●カラーベースのボカシ際のやや内側から段差を作らないように徐々に塗り広げる。(3~4回) ●塗り重ねはブローガン等を使用し塗膜の白化が消えるまで乾燥させる。 ●際のザラツキが出る場合は希釈水を追加する。
11	乾 燥	ブローガン等を使用し指触乾燥	●指触乾燥後、10分以上放置
12	クリアー塗装	<p> 捨て塗り~仕上げ塗り</p> <p>クリアーの調合比率は5ページの塗装仕様概要3)、4)、5)を参照</p> <p><適用可能クリアー></p> <ul style="list-style-type: none"> ●レタンPGエコ HSシリーズ ●レタンPGエコ RRクリアー210、215 ●レタンPGエコ HXシリーズ ●レタンPGエコ MDQシリーズ 	<p><HSクリアー各種></p> <ul style="list-style-type: none"> ●全体を薄く均一な連続膜になる様に塗装後、指触乾燥を待たず直ちに仕上げ塗り1回で肌を整える。 <p><RRクリアー210、215></p> <ul style="list-style-type: none"> ●フルコート連続2回塗り仕上げ。 <p><クリアーHX各種、MDクリアー各種></p> <ul style="list-style-type: none"> ●全体に均一な捨て塗りをを行い、指触乾燥を確認後、2~3回塗り、肌を整える。(各回のフラッシュオフは指触乾燥以上とること) <p>※MDQ：マルチダイヤモンドクリアーQ</p>
13	乾 燥	各クリアー規定の乾燥条件	<ul style="list-style-type: none"> ●ボデー温度キープ ●クリアーボカシ部は2倍の時間
14	磨き仕上げ	各種磨きシステム	●ゴミブツ・肌アレ部はP1500~2000のペーパーまたは砥石で水研ぎして、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。

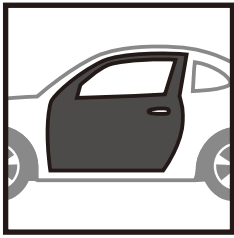
・イワタ W-101KPG 1.4Φ

	エア圧力(手元) (MPa)	吐出量(回転数)	パターン幅	ガン距離(cm)
カラーベース	0.10~0.20	2.0~2.5	全開	10~15
パールベース	0.10~0.15	2.0~2.5	全開	15~20

・イワタ W400-144G 1.4Φ

	エア圧力(手元) (MPa)	吐出量(回転数)	パターン幅	ガン距離(cm)
カラーベース	0.15以上	2.0~2.5	全開	15~25
パールベース	0.15以上	2.0~2.5	全開	15~25

③2コートソリッド塗色 ※539ホワイトHS使用時以外



ブロック

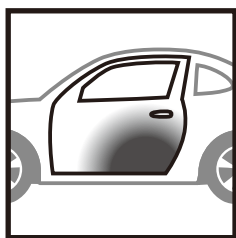
No.	工 程	作業要領	作業のポイント
1	プラサフ	COODEシリーズ各種	<ul style="list-style-type: none"> ●各塗色に適した明度に調整したCOODEシリーズの使用を推奨。 ●鋼板素材上にはノンクロムプライマーを塗装。
2	足付け	P600~800以上のペーパー または SUウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP600~1500	●全体にツヤが無くなるまで均一に足付けを行う。
3	脱脂・清掃	エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス …ゴミの拭き取り	●脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去すること。
4	カラーベース	<p>色決め</p> <p>(カラーベース) (希釈水)</p> <p>100 + 60~80</p> <p>※各回にインターバルをとる。 ※濃色系は60~100%希釈で可 ※低湿度条件(30%RH以下)では、 スムーザーを使用する。 (P6の希釈水の選び方を参照)</p> <p>(カラーベース) (883HF希釈水) (885スムーザー)</p> <p>100 + 60 + 10~30</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●希釈水を調査後、すぐに充分攪拌すること。 ●全体にツヤが出るように均一に塗装する。(捨て塗り不要) ●塗り重ねはブローガン等を使用し塗膜の白化が消えるまで乾燥させる。
5	乾 燥	ブローガン等を使用し指触乾燥	●指触乾燥後、10分以上放置
6	クリアー塗装	<p> 捨て塗り~仕上げ塗り</p> <p>クリアーの調査比率は5ページの塗装仕様概要3)、4)、5)を参照</p> <p><適用可能クリアー></p> <ul style="list-style-type: none"> ●レタンPGエコ HSシリーズ ●レタンPGエコ RRクリアー210、215 ●レタンPGエコ HXシリーズ ●レタンPGエコ MDQシリーズ 	<p><HSクリアー各種></p> <ul style="list-style-type: none"> ●全体を薄く均一な連続膜になる様に塗装後、指触乾燥を待たず直ちに仕上げ塗り1回で肌を整える。 <p><RRクリアー210、215></p> <ul style="list-style-type: none"> ●フルコート連続2回塗り仕上げ。 <p><クリアーHX各種、MDクリアー各種></p> <ul style="list-style-type: none"> ●全体に均一な捨て塗りをを行い、指触乾燥を確認後、2~3回塗り、肌を整える。(各回のフラッシュオフは指触乾燥以上とすること) <p>※MDQ:マルチダイヤモンドクリアーQ</p>
7	乾 燥	各クリアー規定の乾燥条件	<ul style="list-style-type: none"> ●ボデー温度キープ ●クリアーボカシ部は2倍の時間
8	磨き仕上げ	各種磨きシステム	●ゴミブツ・肌アレ部はP1500~2000のペーパーまたは砥石で水研ぎして、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。

・イワタ W-101KPG 1.4Φ

	エア圧力(手元) (MPa)	吐出量 (回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
	0.15~0.20	2.5~3.0	全開	10~15

・イワタ W400-144G 1.4Φ

	エア圧力(手元) (MPa)	吐出量 (回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
	0.15~0.25	2.5~3.0	全開	15~25



ボカシ

No.	工 程	作業要領	作業のポイント
1	プラサフ	COODEシリーズ各種	<ul style="list-style-type: none"> ●各塗色に適した明度に調整したCOODEシリーズの使用を推奨。 ●鋼板素材上にはノンクロムプライマーを塗装。
2	足付け	色決め部:P600~800以上のペーパー ボカシ塗装部:SUウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP1500	●全体にツヤが無くなるまで均一に足付けを行う。
3	脱脂・清掃	エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス …ゴミの拭き取り	●脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去すること。
4	アンダークリアー	(ボカシベリング剤) (希釈水) $100 + 150 \sim 200$ ※低湿度条件(30%RH以下)では、スムーザーを使用する。(P6の希釈水の選び方を参照) (ボカシベリング剤) (885スムーザー) $100 + 150 \sim 200$	<ul style="list-style-type: none"> ●ボカシ部全体に薄くツヤが出るように均一に塗装を行い、乾燥する前にカラーベースの塗装を行う。(塗装回数1~2回) ※必要であれば最終ボカシ際調整前に再度塗装を行う。 (カラーベース上には極力塗装を行わないこと)
5	カラーベース	色決め (カラーベース) (希釈水) $100 + 60 \sim 80$ (A) ※各回にインターバルをとる。 ※濃色系は60~100%まで希釈可能。 ※低湿度条件(30%RH以下)では、スムーザーを使用する。(P6の希釈水の選び方を参照) (カラーベース) (883HF希釈水) (885スムーザー) $100 + 60 + 10 \sim 30$ (B)	<ul style="list-style-type: none"> ●希釈水を調合後、すぐに充分攪拌すること。 ●プラサフ際のやや内側から段差を作らないよう、ツヤが出るように均一に塗装する。(捨て塗り不要) ●塗り重ねはブローガン等を使用し塗膜の白化が消えるまで乾燥させる。
6	仕上げ塗りのボカシ際の調整	※必要に応じて、希釈水を追加する。(上記Aに対し30%以内) (A) (希釈水) $100 + 0 \sim 30$ ※低湿度条件(30%RH以下)では、スムーザーを使用する。(P6の希釈水の選び方を参照)(上記Bに対し30%以内) (B) (885スムーザー) $100 + 0 \sim 30$	<ul style="list-style-type: none"> ●希釈水を調合後、すぐに充分攪拌すること。 ●ガン距離をやや離し、わずかにツヤが出るように仕上げ塗り、際の調整を行う。 ●希釈水を30%より多く追加した場合、調色時と色ずれが起こる場合がありますのでご注意ください。
7	乾 燥	ブローガン等を使用し指触乾燥	●指触乾燥後、10分以上放置
8	クリアー塗装	捨て塗り~仕上げ塗り クリアーの調合比率は5ページの塗装仕様概要3)、4)、5)を参照 <適用可能クリアー> ●レタンPGエコ HSシリーズ ●レタンPGエコ RRクリアー210、215 ●レタンPGエコ HXシリーズ ●レタンPGエコ MDQシリーズ	<HSクリアー各種> ●全体を薄く均一な連続膜になる様に塗装後、指触乾燥を待たず直ちに仕上げ塗り1回で肌を整える。 <RRクリアー210、215> ●フルコート連続2回塗り仕上げ。 <クリアーHX各種、MDクリアー各種> ●全体に均一な捨て塗りをを行い、指触乾燥を確認後、2~3回塗り、肌を整える。(各回のフラッシュオフは指触乾燥以上とること) ※MDQ:マルチダイヤモンドクリアーQ
9	乾 燥	各クリアー規定の乾燥条件	<ul style="list-style-type: none"> ●ボデー温度キープ ●クリアーボカシ部は2倍の時間
10	磨き仕上げ	各種磨きシステム	●ゴミブツ・肌アレ部はP1500~2000のペーパーまたは砥石で水研ぎして、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。

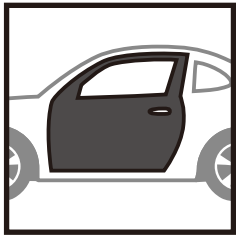
・イワタ W-101KPG 1.4Ø

	エア圧力(手元) (MPa)	吐出量 (回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
	0.10~0.15	2.0~2.5	全開	10~15

・イワタ W400-144G 1.4Ø

	エア圧力(手元) (MPa)	吐出量 (回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
	0.15以上	2.0~2.5	全開	15~25

④2コートソリッド塗色 ※539ホワイトHS使用時



ブロック

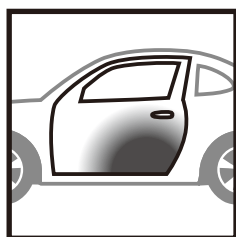
No.	工 程	作業要領	作業のポイント
1	プラサフ	COODEシリーズ各種	<ul style="list-style-type: none"> ●各塗色に適した明度に調整したCOODEシリーズの使用を推奨。 ●鋼板素材上にはノンクロムプライマーを塗装。
2	足付け	P600~800以上のペーパー または SUウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP600~1500	<ul style="list-style-type: none"> ●全体にツヤが無くなるまで均一に足付けを行う。
3	脱脂・清掃	エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス …ゴミの拭き取り	<ul style="list-style-type: none"> ●脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去すること。
4	カラーベース	色決め (カラーベース) (希釈水) (硬化剤) $100 + 60 \sim 80 + 10$ (A) ※各回にインターバルをとる。 ※低湿度条件(30%RH以下)では、スムーザーを使用する。(P6の希釈水の選び方を参照) (カラーベース) (883HF希釈水) (885スムーザー) (硬化剤) $100 + 60 + 10 \sim 30 + 10$	<ul style="list-style-type: none"> ●①ベース、②希釈水、③硬化剤の順に調合すること。 ●調合後、すぐに充分攪拌すること。 ●調合後の可使用時間：4時間/20℃、3時間/30℃、2時間/40℃ ●全体にツヤが出るように均一に塗装する。(捨て塗り不要) ●塗り重ねはブローガン等を使用し塗膜の白化が消えるまで乾燥させる。
5	乾 燥	ブローガン等を使用し指触乾燥 ※指触乾燥後、10分以上放置	<ul style="list-style-type: none"> ●指触乾燥後、10分以上放置 ●高湿度時、厚膜時は10分/60℃または20分/30℃の乾燥を行うことを推奨。
6	クリアー塗装	捨て塗り～仕上げ塗り クリアーの調合比率は5ページの塗装仕様概要3)、4)、5)を参照 <適用可能クリアー> ●レタンPGエコ HSシリーズ ●レタンPGエコ RRクリアー210、215 ●レタンPGエコ HXシリーズ ●レタンPGエコ MDQシリーズ	<HSクリアー各種> ●全体を薄く均一な連続膜になる様に塗装後、指触乾燥を待たず直ちに仕上げ塗り1回で肌を整える。 <RRクリアー210、215> ●フルコート連続2回塗り仕上げ。 <クリアーHX各種、MDクリアー各種> ●全体に均一な捨て塗りをを行い、指触乾燥を確認後、2~3回塗り、肌を整える。 (各回のフラッシュオフは指触乾燥以上とすること) ※MDQ:マルチダイヤモンドクリアーQ
7	乾 燥	各クリアー規定の乾燥条件	<ul style="list-style-type: none"> ●クリアーボカシ部は2倍の時間
8	磨き仕上げ	各種磨きシステム	<ul style="list-style-type: none"> ●ゴミブツ・肌アレ部はP1500~2000のペーパーまたは砥石で水研ぎして、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。

・イワタ W-101KPG 1.4Φ

	エア圧力(手元) (MPa)	吐出量 (回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
	0.15~0.25	2.5~3.0	全開	10~15

・イワタ W400-144G 1.4Φ

	エア圧力(手元) (MPa)	吐出量 (回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
	0.15~0.25	2.5~3.0	全開	15~25



ボカシ

No.	工 程	作業要領	作業のポイント
1	プラサフ	COODEシリーズ各種	<ul style="list-style-type: none"> ●各塗色に適した明度に調整したCOODEシリーズの使用を推奨。 ●鋼板素材上にはノンクロムプライマーを塗装。
2	足付け	色決め部:P600~800以上のペーパー ボカシ塗装部:SUウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP1500	●全体にツヤが無くなるまで均一に足付けを行う。
3	脱脂・清掃	エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス …ゴミの拭き取り	●脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去すること。
4	アンダークリアー	(ボカシレベリング剤) (希釈水) $100 + 150 \sim 200$ ※低湿度条件(30%RH以下)では、スムーザーを使用する。(P6の希釈水の選び方を参照) (ボカシレベリング剤) (スムーザー) $100 + 150 \sim 200$	<ul style="list-style-type: none"> ●ボカシ部全体に薄くツヤが出るように均一に塗装を行い、乾燥する前にカラーベースの塗装を行う。(塗装回数1~2回) ※必要であれば最終ボカシ際調整前に再度塗装を行う。 (カラーベース上には極力塗装を行わないこと)
5	カラーベース	色決め (カラーベース) (希釈水) (硬化剤) $100 + 60 \sim 80 + 10$ (A) ※各回にインターバルをとる。 ※低湿度条件(30%RH以下)では、スムーザーを使用する。(P6の希釈水の選び方を参照) (カラーベース) (883HF) (885) (硬化剤) $100 + 60 + 10 \sim 30 + 10$ (B)	<ul style="list-style-type: none"> ●①ベース、②希釈水、③硬化剤の順に調合すること。 ●調合後、すぐに充分攪拌すること。 ●調合後の可使用時間：4時間/20℃、3時間/30℃、2時間/40℃ ●ツヤが出るように均一に塗装する。(捨て塗り不要) ●塗り重ねはブローガン等を使用し塗膜の白化が消えるまで乾燥させる。
6	仕上げ塗りのボカシ際の調整	※必要に応じて、希釈水を追加する。(上記Aに対し30%以内) (A) (希釈水) $100 + 0 \sim 30$ ※低湿度条件(30%RH以下)では、スムーザーを使用する。(P6の希釈水の選び方を参照)(上記Bに対し30%以内) (B) (885) (スムーザー) $100 + 0 \sim 30$	<ul style="list-style-type: none"> ●調合後、すぐに充分攪拌すること。 ●色決め際の際のやや内側から段差を作らないように徐々に塗り広げる。 ●希釈水を多く追加した場合、タレ易くなりますのでご注意ください。
7	乾 燥	ブローガン等を使用し指触乾燥	<ul style="list-style-type: none"> ●指触乾燥後、10分以上放置 ●高湿度時、厚膜時は10分/60℃または20分/30℃の乾燥を行うことを推奨。
8	クリアー塗装	捨て塗り~仕上げ塗り クリアーの調合比率は5ページの塗装仕様概要3)、4)、5)を参照 <適用可能クリアー> ●レタンPGエコ HSシリーズ ●レタンPGエコ RRクリアー210、215 ●レタンPGエコ HXシリーズ ●レタンPGエコ MDQシリーズ	<HSクリアー各種> ●全体を薄く均一な連続膜になる様に塗装後、指触乾燥を待たず直ちに仕上げ塗り1回で肌を整える。 <RRクリアー210、215> ●フルコート連続2回塗り仕上げ。 <クリアーHX各種、MDクリアー各種> ●全体に均一な捨て塗りをを行い、指触乾燥を確認後、2~3回塗り、肌を整える。(各回のフラッシュオフは指触乾燥以上とること) ※MDQ:マルチダイヤモンドクリアーQ
9	乾 燥	各クリアー規定の乾燥条件	●クリアーボカシ部は2倍の時間
10	磨き仕上げ	各種磨きシステム	●ゴミツツ・肌アレ部はP1500~2000のペーパーまたは砥石で水研ぎして、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。

・イワタ W-101KPG 1.4Ø

	エア圧力(手元) (MPa)	吐出量 (回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
	0.10~0.20	2.0~2.5	全開	10~15

・イワタ W400-144G 1.4Ø

	エア圧力(手元) (MPa)	吐出量 (回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
	0.15以上	2.0~2.5	全開	15~25

塗装作業上の注意事項

	工 程	注意事項および推奨	理 由
下地 処理	鋳金～パテ	溶剤系と同一のパテを使用可能 ECOパテ、NEOXパテ、など	
	プライマー	鋼板素材上にはノンクロムプライマーを塗装	
	プラサフ	2液ウレタン系プラサフ(WBエコプラサフ、 COODEフィラー、COODE W/Wプライマー プラス)を使用すること 各塗色に適した明度に調整したプラサフの 使用を推奨	ラッカー系プラサフでは塗膜性能、 仕上がりが劣るため
		鋼板部には直接カラーベースを塗装せず、ノン クロムプライマー～2液ウレタン系プラサフの 使用を推奨	鋼板部に直接カラーベースを塗装すると、 サビが発生する可能性があるため
	足付け	黒系濃色は …水研ぎ(手研ぎ) ; P800以上 …空研ぎ(機械研ぎ); P600以上	黒系濃色はペーパー目が目立ちやすい
	脱脂剤・清掃	エコクリーナー・水性エコクリーナー …汚れの除去 (エアブローでよく乾燥する) タッククロス …ゴミの拭き取り	溶剤が残存した場合、ハジキが生じやすい
塗装	調色用シート	Lカード、OHPシート、プラスチックシート、 またはコート紙 吸い込みが少なく耐水性に優れるものを使用	紙では水の吸い込みが大きく実際の被塗物と 色が大きく異なるため、ゼブラカードは不可
	マスキングテープ 養生紙	耐水性に優れるテープ、養生紙を使用する 推奨：3M 243J マスキングテープ(黄色)等 3M スコッチブロック マスキングペーパー	
	塗料濾過	水性塗料対応のストレーナー	通常のフィルターは水溶性の糊で 接着されており、水で溶ける心配が あるため
	塗料希釈	希釈水調合後は、 すぐに充分攪拌 する	希釈水中の添加剤は、攪拌が不十分では 凝集し、ブツが生じる可能性があるため
	ムラ消し、ボカシ	希釈水の追加は、 希釈塗料に対し30%以内とし、 調合後は すぐに充分攪拌 すること	色ずれが起こる場合があります 攪拌が不十分な場合、ブツが生じる可能性が あるため
	フラッシュオフ	各コート毎の乾燥はブローガン等を用いる ※温風乾燥機使用時は30cm以上離すこと	塗装ガンによるエアブローでは、 出口で塗料が固化しブツになる
	ゴミ取り	P1500以上のペーパーで空研ぎ 水研ぎ不可	水研ぎは塗膜が軟化する
	ベース～クリヤー	ベースの水分を十分に蒸発させること	水分が残存すると、ワキ、ハジキ、ツヤ引け、 硬化不良の原因になる
洗浄 廃棄	ガン洗浄	水道水でよくすすいだ後、ガンクリーナーを使用 すること	直接溶剤で洗浄すると ガン内部に凝集物が生じる
	廃水、廃塗料	残塗料・洗浄水は水性の廃棄物とするか、凝固剤 を使用して廃プラスチックとして処理する ※法令に従い、産業廃棄物として処理すること	使用した洗浄溶剤は水分を含むため、 溶剤とは分別する

	注 意 事 項	理 由
塗料の保管	必ず規定の温度内(5℃～35℃)で保管すること ※必要に応じ保温庫(製品コード:782-424)を使用すること ※使用前は必ず攪拌すること	万一凍結した場合、ベース中の水が分離して増粘、ブツ等が発生する可能性があるため
	必ず水性対応容器を使用すること	水性に対応していない容器を使用すると、サビが発生する可能性があるため
	変形した原色缶を使用しないこと	変形した容器にアジテーターカバーを装着して攪拌すると、容器内面のコーティングが剥がれ、サビが発生する可能性があるため
	必ず水性対応のアジテーターカバーを使用すること (製品コード:782-430、782-431、782-412、782-413)	水性に対応していないアジテーターカバーを使用すると、サビが発生する可能性があるため
	アジテーターカバーや容器の口に固着した塗料は、きれいに拭き取ってから使用すること	一度固着した塗料は溶解しないので、万一塗料に混入すると、ブツが発生する可能性があるため
	調色済み塗料および希釈済み塗料は長期間保管せず、なるべく早く使用すること(原則として当日中)	色変化やブツなどの不具合が発生する可能性があるため

注意事項

- 下記の注意事項を守って下さい。
- 詳細な内容については安全データシート(SDS)をご参照下さい。

予 防 策

- 取り扱い作業中・乾燥中ともに換気の良い場所で使用し、粉じん・ヒューム・ガス・ミスト・蒸気・スプレーを吸入しないこと。必要な保護具(帽子・保護めがね・マスク・手袋等)を着用し、身体に付着しないようにすること。
- 吸入に関する危険有害性情報の表示がある場合、有機ガス用防毒マスク、又は、送気マスクを着用すること。又、取り扱い作業場所には局所排気装置を設けること。
- 皮膚接触に関する危険有害性情報の表示がある場合、頭巾・えり巻きタオル・長袖の作業着・前掛を着用すること。
- 本来の目的以外に使用しないこと。
- 指定材料以外のものとは混合(多液品の混合・希釈等)しないこと。
- 缶の取っ手を持って振ったり、取っ手をロープやフックで吊り下げたりしないこと。
- 取り扱い後は、洗顔、手洗い、うがい、及び、鼻孔洗浄を十分行うこと。
- 使用済みの容器は、火気、溶接、加熱を避けること。
- 本品の付いた布類や本品のかす等は水に浸して処分すること。

対 応

- 目に入った場合：直ちに、多量の水で洗うとともに医師の診察を受けること。
- 皮膚に付着した場合：直ちに拭き取り、石けん水で洗い落とし、痛みや外傷等がある場合は、医師の診察を受けること。

- 吸 入 し た 場 合：空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けること。
- 飲 み 込 ん だ 場 合：直ちに医師に連絡すること。無理に吐かせないこと。
漏出時や飛散した場合は、砂、布類(ウエス)等で吸い取り、拭き取ること。
火災時には、炭酸ガス、泡、又は、粉末消火器を用いること。

保 管

- 指定容器を使用し、完全にふたをして湿気のない場所に保管すること。
- 直射日光、雨ざらしを避け、貯蔵条件に基づき保管すること。
- 子供の手の届かない場所に保管すること。又、関連法規に基づき適正に管理すること。

廃 棄

- 本品の付いた布類や本品のかす、及び、使用済み容器を廃棄するときは、関連法規を厳守の上、産業廃棄物として処分すること。(排水路、河川、下水、及び、土壌等の環境を汚染する場所へ廃棄しないこと。)

施工後の安全

- 本製品は揮発性の化学物質を含んでいますので、塗装直後の引渡しの場合は、施主様に対して安全性に十分に注意を払うように指導してください。

RETAN WB ECO



関西ペイント販売株式会社

関西ペイントホームページ
www.kansai.co.jp

本社 TEL (03) 5711-8903 FAX (03) 5711-8933
北海道 TEL (0133) 64-2424 FAX (0133) 64-5757
東北 TEL (022) 287-2721 FAX (022) 288-7073
北関東 TEL (028) 637-8200 FAX (028) 637-8223
東京 TEL (03) 5711-8903 FAX (03) 5711-8933

中部 TEL (052) 262-0921 FAX (052) 262-0981
大阪 TEL (06) 6203-5701 FAX (06) 6203-5603
中国 TEL (082) 262-7101 FAX (082) 264-3285
四国 TEL (0877) 24-5484 FAX (0877) 24-4950
九州 TEL (092) 411-9901 FAX (092) 441-3339

ご用命は

※製品改良のため仕様は予告なしに変更することもございますのでご了承ください。

(17年07月06日PKO) カタログNo.024