

CCODEファイラー2 標準塗装仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
1	足付け	・P240以上 ・新品国産電着パーツは省略可能 ・樹脂パーツはP1500相当で十分に行う	
2	脱脂・清掃 	脱脂剤、ウエスにて塗装面を脱脂。	
3	塗装 	○通常仕様 $\begin{matrix} \text{〔ベース〕} & \text{〔カラーベース〕} & \text{〔硬化剤〕} & \text{〔シンナー〕} \\ \boxed{100} & + \boxed{0\sim10} & + \boxed{20} & + \boxed{10\sim20} \\ \{ & \text{Total100} & \} \end{matrix}$ ○スプレーパテ仕様 $\begin{matrix} \text{〔ベース〕} & \text{〔カラーベース〕} & \text{〔硬化剤〕} & \text{〔シンナー〕} \\ \boxed{100} & + \boxed{0\sim10} & + \boxed{20} & + \boxed{5\sim20} \\ \{ & \text{Total100} & \} \end{matrix}$ ○樹脂パーツ 通常仕様 $\begin{matrix} \text{〔ベース〕} & \text{〔カラーベース〕} & \text{〔HX プラスチック硬化剤〕} & \text{〔シンナー〕} \\ \boxed{100} & + \boxed{0\sim10} & + \boxed{20} & + \boxed{15\sim25} \\ \{ & \text{Total100} & \} \end{matrix}$ ○樹脂パーツ ハイブリッド仕様 $\begin{matrix} \text{〔ベース〕} & \text{〔カラーベース〕} & \text{〔HS・RR プラスチック硬化剤〕} & \text{〔シンナー〕} \\ \boxed{100} & + \boxed{0\sim10} & + \boxed{10} & + \boxed{25\sim35} \\ \{ & \text{Total100} & \} \end{matrix}$	●樹脂パーツ通常仕様は、足付け・脱脂後、予めレタンPGエコプラスチックプライマーを塗装してください。 ●プラスチック素材には、離型剤が付着しているため、足付け(P1500相当)・脱脂が不十分な場合、塗装時のハジキや付着性低下の原因となります。 ●カラーベースは、レタンPGハイブリッドエコ原色が使用可能です。
4	乾 燥 	・60℃×15分以上 ・20℃×1時間以上	
5	磨き仕上げ 	各種磨きシステム	

硬化剤の選び方

硬化剤	温 度 (℃)						
	5	10	15	20	25	30	35
CCODE2			■ ■ ■ ■				
CCODE2 (速乾型)							

CCODEフィラー2 ノンサンディング・ウェットオンウェット仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト																								
1	足付け	・新品国産電着パーツは省略可能 ・樹脂パーツはP1500相当で十分に行う																									
2	脱脂・清掃 	脱脂剤、ウエスにて塗装面を脱脂。																									
3	塗装 	○通常仕様 <table border="1"> <tr> <td>{ ベース }</td> <td>{ バインダー }</td> <td>{ 硬化剤 }</td> <td>{ シンナー }</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>0~50</td> <td>20</td> <td>40~60</td> </tr> </table> { Total100 } ○樹脂パーツ 通常仕様 <table border="1"> <tr> <td>{ ベース }</td> <td>{ バインダー }</td> <td>{ HX プラス チック 硬化剤 }</td> <td>{ シンナー }</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>0~50</td> <td>20</td> <td>40~60</td> </tr> </table> { Total100 } <table border="1"> <tr> <td>{ ベース }</td> <td>{ バインダー }</td> <td>{ HS・RR プラス チック 硬化剤 }</td> <td>{ シンナー }</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>0~50</td> <td>10</td> <td>50~70</td> </tr> </table> { Total100 }	{ ベース }	{ バインダー }	{ 硬化剤 }	{ シンナー }	100	0~50	20	40~60	{ ベース }	{ バインダー }	{ HX プラス チック 硬化剤 }	{ シンナー }	100	0~50	20	40~60	{ ベース }	{ バインダー }	{ HS・RR プラス チック 硬化剤 }	{ シンナー }	100	0~50	10	50~70	●樹脂パーツ通常仕様は、足付け・脱脂後、予めレタンPGエコープラスチックプライマーを塗装してください。 ●プラスチック素材には、離型剤が付着しているため、足付け(P1500相当)・脱脂が不十分な場合、塗装時のハジキや付着性低下の原因となります。 ●高仕上りを必要とする場合は標準塗装仕様で研磨作業を行ってください。 ●ノンサンディング仕様/ウェットオンウェット仕様は、CCODE W/Wプライマー2の使用を推奨します。ノンサンディング/ウェットオンウェット仕様で中研ぎ研磨を行う場合は指触乾燥(目安20℃×10分)または60℃×5分で乾燥させてください。 ●ノンサンディング/ウェットオンウェット仕様時は、各コート間のインターバルを十分にとり、厚塗りを避けてください。また、上塗塗装後に強制乾燥を行う場合は、十分にセッティングをとってください。 ●過剰に強制乾燥した場合、2トーン仕様時、常温放置時間が長い場合には、上塗塗装前にサンディングを行ってください。
{ ベース }	{ バインダー }	{ 硬化剤 }	{ シンナー }																								
100	0~50	20	40~60																								
{ ベース }	{ バインダー }	{ HX プラス チック 硬化剤 }	{ シンナー }																								
100	0~50	20	40~60																								
{ ベース }	{ バインダー }	{ HS・RR プラス チック 硬化剤 }	{ シンナー }																								
100	0~50	10	50~70																								
4	乾 燥 	○ノンサンディング ・60℃×20分以上 ・20℃×1時間~16時間以内 ○ウェットオンウェット (通常仕様) ・指触乾燥後5分~1時間以内 (樹脂パーツ) ・指触乾燥後10分~1時間以内																									

硬化剤の選び方

硬化剤	温 度 (℃)						
	5	10	15	20	25	30	35
COODE2			■ ■ ■ ■				
COODE2 (速乾型)							

COODEフィラー 2 樹脂パーツプラスチックプライマーレス仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
1	足付け	・ P240以上 ・ 新品国産電着パーツは省略可能 ・ 樹脂パーツはP1500相当で十分に行う	
2	脱脂・清掃 	脱脂剤、ウエスにて塗装面を脱脂。	
3	塗装 	○プライマーレス仕様 〔ベース〕 100 { Total100 } 〔バインダー〕 0~50 〔HX プラス チック 硬化剤〕 20 〔シンナー〕 5~15 〔ベース〕 100 { Total100 } 〔バインダー〕 0~50 〔HS・RR プラス チック 硬化剤〕 10 〔シンナー〕 15~25	●プラスチック素材には、離型剤が付着しているため、足付け(P1500相当)・脱脂が不十分な場合、塗装時のハジキや付着性低下の原因となります。 ●プライマーレス仕様は、カラーベース(レタンPGハイブリッドエコ原色)、クリアーバインダーの混合ができません。 ●プライマーレス仕様は、加熱乾燥工程を入れてください。(クリアー塗装後の強制乾燥60℃×30分を推奨) ●プライマーレス仕様は、必ずレタンPGエコ プラスチックプライマーを規定量、ベースに混合して良く攪拌してください。本仕様は、COODE2シリーズ専用の仕様です。 ●本仕様は、樹脂パーツ部のみ塗装可能です。(ボルト締付部を除く)ボルト締付部への塗装は、足付け・脱脂後、予めレタンPGエコプラスチックプライマーを塗装して下さい。
4	乾 燥 	・ 60℃×30分以上	
5	磨き仕上げ 	各種磨きシステム	

硬化剤の選び方

硬化剤	温 度 (℃)						
	5	10	15	20	25	30	35
COODE2				■ ■ ■ ■			
COODE2 (速乾型)							

CCODEフィラー 2 塗装仕様概要

概要1) 標準塗装仕様

	通常仕様			スプレーパテ仕様			樹脂パーツ 通常仕様		
ベース	100			100			100		
カラーベース	total100 0～10			total100 0～10			total100 0～10		
硬化剤	20			20			HX	HS,RR	
							20	10	
エコシンナー	10～20			5～20			HX	HS,RR	
							15～25	25～35	
膜厚（μm）	50～70			150～250			50～70		
乾燥条件	60℃×15分以上 20℃×1時間以上			60℃×15分以上 20℃×1時間以上			60℃×30分以上		
ポットライフ	10℃	20℃	30℃	10℃	20℃	30℃	10℃	20℃	10℃
	40分	30分	10分	30分	10分	5分	40分	30分	10分

概要2) ノンサンディング・ウェットオンウェット仕様

	通常仕様			樹脂パーツ 通常仕様		
ベース	100～50			100～70		
バインダー	total100	0～50		total100	0～30	
硬化剤	20			HX	HS,RR	
				20	10	
エコシンナー	40～60			HX	HS,RR	
				40～60	50～70	
膜厚（μm）	30～40			30～40		
上塗り可能時間	ノンサンディング	ウェットオンウェット		ノンサンディング	ウェットオンウェット	
	60℃×20分 20℃×1時間～ 16時間以内	指触乾燥後5分～ 1時間以内		60℃×20分 20℃×1時間～ 16時間以内	指触乾燥後10分～ 1時間以内	
ポットライフ	10℃	20℃	30℃	10℃	20℃	10℃
	120分	60分	30分	120分	60分	30分

CCODEフィラー 2 塗装仕様概要

概要3) 樹脂パーツ プラスチックプライマーレス仕様

	プラスチックプライマーレス仕様		
ベース	100		
カラーベース	10		
硬化剤	HX	HS,RR	
	20	10	
エコシンナー	5~15	15~25	
膜厚 (μm)	50~70		
乾燥条件	60℃×30分以上		
ポットライフ	10℃	20℃	10℃
	40分	30分	10分

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）をご参照ください。

予 防 策	● 取り扱い作業中および塗膜乾燥中の作業場は、局所排気装置等を稼働させ、必要な保護具(呼吸用保護具、保護メガネ、保護手袋等)を着用し、粉じん・ガス・ミスト・蒸気の吸入および皮膚等へ直接付着しないようにすること。 ● 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、作業内容に応じて、適切な皮膚障害等防止用保護具を着用すること。 ● 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。