

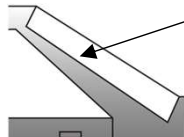


1 2コートメタリック・パール塗色 1液仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
1	旧塗膜の足付け	P600～800以上のペーパー またはウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP600～1500	■塗装部全体の足付け ■ブラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える
2	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。
3	カラーベース 	①捨て塗り ②色決め ③仕上げ塗り・ムラ消し (カラーベース) + レタンPGエコ HSシンナー 40～60	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め（17ページ 図1参照） ・ツヤが出るように、隠蔽するまで均一に塗装する。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。 ③仕上げ塗り・ムラ消し（17ページ 図2参照） ・色決め時よりスプレーガンを離して、半ツヤ程度に1～2回塗る。 ・必要に応じてPGエコ HSシンナーを②の塗料に対して20%以内 添加する。
4	セッティング	常温乾燥（指触乾燥待ち）	20℃×10分
7	クリヤー塗装 	①捨て塗り ②仕上げ塗り クリヤーの調合比率は塗装仕様概要を参照	■各種クリヤーカタログを参照
9	乾 燥 	各クリヤー規定の乾燥条件	■ボデー温度キープ
10	磨き仕上げ 	各種磨きシステム	■P1500～3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き、 肌・ツヤを整える。



1 2コートメタリック・パール塗色 1液仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
1	旧塗膜の足付け	色決め部：P600～800以上のペーパー ボカシ塗装部：ウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP1500	■塗装部全体の足付け ■ブラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える
2	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。
3	下塗り	下塗りを塗装する 〔 レタンPGエコ ボカシレベリング剤 〕 100	 ・カラーベースのオーバーミストとなる部分全体に、ツヤがでる程度に均一に塗装する。 ・オーバーミストとなる部分が乾いた場合、その都度塗装する。
4	カラーベース	①捨て塗り ②ボカシ ③ボカシ・ムラ消し (カラーベース) 100 + 〔 レタンPGエコ HSシンナー 〕 40～60	①捨て塗り  ・ブラサフ部よりやや広めに、薄く均一に塗装する。 ②ボカシ（17ページ 図1参照）  ・ツヤが出るように、塗り広げながら隠蔽するまで均一に塗装する。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。 ③ボカシ・ムラ消し（17ページ 図2参照）  ・色決め時よりスプレーガンを離して半ツヤ程度に塗る。 ・ボカシ際がでないように、なじませながら塗り広げる ・必要に応じてPGエコ HSシンナーを②の塗料に対して20%以内添加する。
5	セッティング	常温乾燥（指触乾燥待ち）	20℃×10分
6	クリアー	①捨て塗り ②仕上げ塗り …(A) クリアーの調合比率は塗装仕様概要を参照	■各種クリアーカタログを参照
7	クリアーのボカシ際の肌調整	(A) 100 + 〔 レタンPGエコ ボカシレベリング剤 〕 50～60 …(B) (B) 20～40 + 100	 ・ボカシレベリング剤で希釈しながら、ボカシ際のザラツキ部に薄く塗装して、肌を整える。
8	乾 燥	各クリアー規定の乾燥条件	■ボデー温度キープ ■クリアーボカシ部は2倍の時間
9	磨き仕上げ	各種磨きシステム	■P1500～3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。



2 3コートパール塗色 1液仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
1	旧塗膜の足付け	P600～800以上のペーパー またはウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP600～1500	■塗装部全体の足付け ■ブラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える
2	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	■エアブローでよく乾燥させること。
3	カラーベース 	①捨て塗り ②色決め～仕上げ塗り (カラーベース) (ベース用硬化剤) (レタンPGエコ HSシンナー) 100 + 20 + 30～50	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め～仕上げ塗り ・ツヤが出るように、隠蔽するまで均一に塗装する。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。
4	セッティング	常温乾燥（指触乾燥待ち）	20℃×10分
5	パールベース 	仕上げ塗り (カラーベース) (レタンPGエコ HSシンナー) 100 + 70～90	仕上げ塗り（17ページ 図1参照） ・カラーベース塗装時よりスプレーガンを離して、パール感を見ながら、数回に分けて塗る。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。
6	セッティング	常温乾燥（指触乾燥待ち）	20℃×10分
7	クリアー塗装 	①捨て塗り ②仕上げ塗り クリアーの調合比率は塗装仕様概要を参照	■各種クリアーカタログを参照
8	乾 燥 	各クリアー規定の乾燥条件	■ボデー温度キープ
9	磨き仕上げ 	各種磨きシステム	■P1500～3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。



2 3コートパール塗色 1液仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
1	旧塗膜の足付け	色決め部：P600～800以上のペーパー ボカシ塗装部：ウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP1500	■塗装部全体の足付け ■ブラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える
2	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	■エアブローでよく乾燥させること
3	下塗り	下塗りを塗装する 〔レタンPGエコ ボカシレベリング剤〕 100	 ・カラーベースのオーバーミストとなる部分全体に、ツヤがでる程度に均一に塗装する。
4	カラーベース	①捨て塗り ②ボカシ (カラーベース) (ベース用硬化剤) 〔レタンPGエコ HSシンナー〕 100 + 20 + 30～50 …(A) ③ボカシ際の調整 (A) 〔レタンPGエコ HSシンナー〕 100 + 50～60 …(B)	①捨て塗り ・ブラサフ部よりやや広めに、薄く均一に塗装する。 ②ボカシ (17ページ 図1参照) ・ツヤが出るように、塗り広げながら隠蔽するまで均一に塗装する。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。 ③ボカシ際の肌調整 ・シンナーを追加して、ボカシ際のザラツキ部に薄く塗装して、肌を整える。
5	セッティング	常温乾燥 (指触乾燥待ち)	20℃×10分
6	下塗り	下塗りを塗装する 〔レタンPGエコ ボカシレベリング剤〕 100	 ・パールベースのオーバーミストとなる部分全体にツヤが出る程度に均一に塗装する。 ・オーバーミストとなる部分が乾いた場合、その都度塗装する。
7	にぎりパールベース	(パールベース) 〔レタンPGエコ HSシンナー〕 (B) 100 + 70～90 + 3～5	 ・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、ボカシ目を消す。
8	パールベース	仕上げ塗り～ボカシ (パールベース) 〔レタンPGエコ HSシンナー〕 100 + 70～90	ボカシ (17ページ 図2参照) ・カラーベース塗装時よりスプレーガンを離して、パール感を見ながら、数回に分けて塗る。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。 ・ボカシ際がでないように、なじませながら塗り広げる
9	セッティング	常温乾燥 (指触乾燥待ち)	20℃×10分
10	クリアー	①捨て塗り ②仕上げ塗り クリアーの割合比率は塗装仕様概要を参照	■各種クリアーカタログを参照
11	クリアーのボカシ際の肌調整	(C) 〔レタンPGエコボカシ レベリング剤〕 (D) 100 + 50～60 …(D) (D) 〔レタンPGエコボカシ レベリング剤〕 20～40 + 100	 ・ボカシレベリング剤で希釈しながら、ボカシ際のザラツキ部に薄く塗装して、肌を整える。
12	乾 燥	各クリアー規定の乾燥条件	■ボデー温度キープ ■クリアーボカシ部は2倍の時間
13	磨き仕上げ	各種磨きシステム	■P1500～3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。

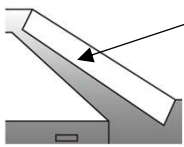


3 2コートソリッド塗色 1液仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
1	旧塗膜の足付け	P600～800以上のペーパー またはウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP600～1500	■塗装部全体の足付け ■ブラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える
2	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	■エアブローでよく乾燥させること
3	カラーベース 	①捨て塗り ②色決め～仕上げ塗り (カラーベース) 100 + 40～60 (レタンPGエコ HSシンナー)	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め～仕上げ塗り ・ツヤが出るように、隠蔽するまで均一に塗装する。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。
4	セッティング	常温乾燥（指触乾燥待ち）	20℃×10分
7	クリアー塗装 	①捨て塗り ②仕上げ塗り クリアーの調合比率は塗装仕様概要を参照	■各種クリアーカタログを参照
9	乾 燥 	各クリアー規定の乾燥条件	■ボデー温度キープ
10	磨き仕上げ 	各種磨きシステム	■P1500～3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き、 肌・ツヤを整える。



3 2コートソリッド塗色 1液仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
1	旧塗膜の足付け	色決め部：P600～P800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	■塗装部全体の足付け ■ブラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える
2	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。
3	下塗り 	下塗りを塗装する レタンPGエコ ボカシレベリング剤 100	 ・カラーベースのオーバーミストと なる部分全体に、ツヤがでる程度に 均一に塗装する。
4	カラーベース 	①捨て塗り ②ボカシ (カラーベース) 100 + レタンPGエコ HSシンナー 40～60 …(A) ③ボカシ際の肌調整 (A) 100 + レタンPGエコ HSシンナー 50～60	①捨て塗り  ・ブラサフ部よりやや広めに、薄く均一に 塗装する。 ②ボカシ (17ページ 図1参照)  ・ツヤが出るように、隠蔽するまで 均一に塗装しながら塗り広げる。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。 ③ボカシ際の肌調整  ・シンナーを追加して、ボカシ際の ザラツキ部に薄く塗装して肌を整える。
5	セッティング 	常温乾燥（指触乾燥待ち）	20℃×10分
6	クリヤー 	①捨て塗り ②仕上げ塗り …(B) クリヤーの割合比率は塗装仕様概要を参照	■各種クリヤーカタログを三勝
7	クリヤーの ボカシ際の肌調整	(B) レタンPGエコ ボカシレベリング剤 100 + 50～60 …(C) (C) レタンPGエコ ボカシレベリング剤 20～40 + 100	 ・ボカシレベリング剤で希釈しながら、 ボカシ際のザラツキ部に薄く塗装して、 肌を整える。
8	乾 燥 	各クリヤー規定の乾燥条件	■ボデー温度キープ ■クリヤーボカシ部は2倍の時間
9	磨き仕上げ 	各種磨きシステム	■P1500～3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き、 肌・ツヤを整える。



4 Lバインダーシステム仕様 1液仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
1	旧塗膜の足付け	P600～P800以上のペーパー またはS Uウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP600～P1500	■塗装部全体の足付け ■ブラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える
2	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	■エアブローでよく乾燥させること
3	Lバインダー 	①捨て塗り ②色決め Lバインダー ベース (ベース用硬化剤) レタンPG エコHSシンナー 100 + 20 + 40～50	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め ・ツヤが出るように、隠蔽するまで均一に塗装する。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。
4	セッティング	常温乾燥（指触乾燥待ち）	20℃×10分
5	カラーベース 	2コートメタリック パール塗色 ①色決め ②仕上げ塗り・ムラ消し (ベース) レタンPGエコ HSシンナー 100 + 80～120 ソリッド塗色 ①色決め (ベース) レタンPGエコ HSシンナー 100 + 60～100	①色決め（17ページ 図1参照） ・決められた回数を塗る。 ・ツヤが出るように、均一に塗装して仕上げる。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。 ②仕上げ塗り・ムラ消し（17ページ 図2参照） ・色決め時よりスプレーガンを離して、半ツヤ程度に1～2回塗る
6	セッティング	常温乾燥（指触乾燥待ち）	20℃×10分
7	クリアー塗装 	①捨て塗り ②仕上げ塗り クリアーの調合比率は塗装仕様概要を参照	■各種クリアーカタログを参照
8	乾 燥 	各クリアー規定の乾燥条件	■ボデー温度キープ
9	磨き仕上げ 	各種磨きシステム	■P1500～3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。



4 Lバインダーシステム仕様 1液仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
1	旧塗膜の足付け	色決め部：P600～P800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ノ スコッチブライトP1500	■塗装部全体の足付け ■ブラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える
2	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	■エアブローでよく乾燥させること
3	下塗り	下塗りを塗装する 〔 レタンPGエコ ボカシレベリング剤 〕 100	 ・カラーベースのオーバーミストと なる部分全体に、ツヤが出る程度に 均一に塗装する。
4	カラーバインダー	カラーバインダー：Lバインダー/カラーベース=50/50 ①捨て塗り ②ボカシ 〔 カラーバインダー ベース 〕 + 〔 ベース用 硬化剤 〕 + 〔 レタンPG エコHSシンナー 〕 100 + 20 + 40～50 …(A) ③ボカシ際の調整 (A) 〔 レタンPG エコHSシンナー 〕 100 + 50～60	①捨て塗り ・ブラサフ部よりやや広めに、薄く均一に 塗装する。 ②ボカシ（17ページ 図1参照） ・ツヤが出るように、隠蔽するまで 均一に塗装しながら塗り広げる。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。 ③ボカシ際の肌調整 ・シンナーを追加して、ボカシ際の ザラツキ部に薄く塗装して肌を整える。
5	セッティング	常温乾燥（指触乾燥待ち）	20℃×10分
6	下塗り	下塗りを塗装する 〔 レタンPGエコ ボカシレベリング剤 〕 100	 ・カラーベースのオーバーミストとなる 部分全体にツヤが出る程度に均一に 塗装する。
7	カラーベース	2コートメタリック パール塗色 ①ボカシ ②ボカシ・ムラ消し (ベース) 〔 レタンPG エコHSシンナー 〕 100 + 40～60 ソリッド塗色 ①ボカシ (ベース) 〔 レタンPGエコ HSシンナー 〕 100 + 40～60 …(B) ②ボカシ際の肌調整 (B) 〔 レタンPGエコ HSシンナー 〕 100 + 50～60	①ボカシ（17ページ 図1参照） ・ツヤが出るように、均一に塗装 しながら、決められた回数塗る。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。 ②ボカシ（17ページ 図2参照） ・仕上げ塗り時よりスプレーガンを 離して、半ツヤ程度に塗る。 ・ボカシ際がでないように、なじませ ながら塗り広げる。 ③ボカシ際の肌調整（ソリッド塗色） ・シンナーを追加して、ボカシ際のザラ ツキ部に薄く塗装して、肌を整える。
8	セッティング	常温乾燥（指触乾燥待ち）	20℃×10分
9	クリヤー	①捨て塗り ②仕上げ塗り クリヤーの調合比率は塗装仕様概要を参照 …(C)	■各種クリヤーカタログを参照
10	クリヤーの ボカシ際の肌調整	(C) 〔 レタンPGエコボカシ レベリング剤 〕 100 + 50～60 …(D) (D) 〔 レタンPGエコボカシ レベリング剤 〕 20～40 + 100	 ・ボカシレベリング剤で希釈しながら、 ボカシ際のザラツキ部に薄く塗装して、 肌を整える。
11	乾 燥	各クリヤー規定の乾燥条件	■ボデー温度キープ ■クリヤーボカシ部は2倍の時間
12	磨き仕上げ	各種磨きシステム	■P1500～3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き、 肌・ツヤを整える。

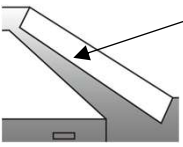


5 2コートメタリック・パール塗色 2液仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
1	旧塗膜の足付け	P600～P800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～P1500	■塗装部全体の足付け ■ブラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える
2	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	■エアブローでよく乾燥させること
3	カラーベース 	①捨て塗り ②色決め ③仕上げ塗り・ムラ消し (カラーベース) $\left[\begin{array}{c} \text{ベース用} \\ \text{硬化剤} \end{array} \right]$ $\left[\begin{array}{c} \text{レタンPG} \\ \text{エコHSシンナー} \end{array} \right]$ 100 + 20 + 30～50	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め (17ページ 図1参照) ・ツヤが出るように、隠蔽するまで均一に塗装する。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。 ③仕上げ塗り・ムラ消し (17ページ 図2参照) ・色決め時よりスプレーガンから離して、半ツヤ程度に1～2回塗る。 ・必要に応じてPGエコ HSシンナーを②の塗料に対して20%以内 添加する。 ・色決め時よりスプレーガンから離して、半ツヤ程度に1～2回塗る。
4	セッティング	常温乾燥 (指触乾燥待ち)	20℃×10分
5	クリアー塗装 	①捨て塗り ②色決め クリアーの調合比率は塗装仕様概要を参照	■各種クリアーカタログを参照
6	乾 燥 	各クリアー規定の乾燥条件	■ボデー温度キープ
7	磨き仕上げ 	各種磨きシステム	■P1500～3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き、 肌・ツヤを整える。



5 2コートメタリック・パール塗色 2液仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
1	旧塗膜の足付け	色決め部：P600～P800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	■塗装部全体の足付け ■ブラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える
2	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	■エアブローでよく乾燥させること
3	下塗り 	下塗りを塗装する [レタンPGエコ ボカシレベリング剤] 100	 ・カラーベースのオーバーミストとなる部分全体に、ツヤがでる程度に均一に塗装する。 ・オーバーミストとなる部分が乾いた場合、その都度塗装する。
4	カラーベース 	①捨て塗り ②ボカシ ③ボカシ・ムラ消し (カラーベース) 100 + [ベース用 硬化剤] 20 + [レタンPG エコHSシンナー] 30～50	 ・ブラサフ部よりやや広めに、薄く均一に塗装する。 ②ボカシ (17ページ 図1参照)  ・ツヤが出るように、隠蔽するまで均一に塗装する。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。 ③ボカシ・ムラ消し (17ページ 図2参照)  ・色決め時よりスプレーガンを離して半ツヤ程度に塗る。 ・ボカシ際がでないように、なじませながら塗り広げる
5	セッティング 	常温乾燥 (指触乾燥待ち)	20℃×10分
6	クリアー 	①捨て塗り ②仕上げ塗り クリアーの調合比率は塗装仕様概要を参照 …(A)	■各種クリアーカタログを参照
7	クリアーのボカシ際の肌調整 	(A) [レタンPGエコ ボカシレベリング剤] 100 + 50～60 …(B) (B) [レタンPGエコ ボカシレベリング剤] 20～40 + 100	 ・ボカシレベリング剤で希釈しながら、ボカシ際のザラツキ部に薄く塗装して、肌を整える。
8	乾 燥 	各クリアー規定の乾燥条件	■ボデー温度キープ ■クリアーボカシ部は2倍の時間
9	磨き仕上げ 	各種磨きシステム	■P1500～3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。

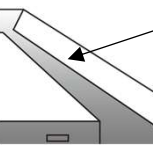


6 3コートパール塗色 2液仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
1	旧塗膜の足付け	P600～P800以上のペーパー またはS Uウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP600～P1500	■塗装部全体の足付け ■ブラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える
2	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	■エアブローでよく乾燥させること
3	カラーベース 	①捨て塗り ②色決め～仕上げ塗り (カラーベース) (ベース用硬化剤) (レタンPG エコHSシンナー) 100 + 20 + 30～50	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め～仕上げ塗り (17ページ 図1参照) ・ツヤが出るように、隠蔽するまで均一に塗装する。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。
4	セッティング	常温乾燥 (指触乾燥待ち)	20℃×10分
5	パールベース 	仕上げ塗り (パールベース) (ベース用硬化剤) (レタンPG エコHSシンナー) 100 + 20 + 60～80	仕上げ塗り (17ページ 図2参照) ・カラーベース塗装時よりスプレーガンを離して、 パール感を見ながら、数回に分けて塗る。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。
6	セッティング 	常温乾燥 (指触乾燥待ち)	20℃×10分
7	クリアー塗装 	①捨て塗り ②仕上げ塗り クリアーの調合比率は塗装仕様概要を参照	■各種クリアーカタログを参照
8	乾 燥 	各クリアー規定の乾燥条件	■ボデー温度キープ
9	磨き仕上げ 	各種磨きシステム	■P1500～3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き、 肌・ツヤを整える。



6 3コートパール塗色 2液仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
1	旧塗膜の足付け	色決め部：P600～P800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ノ スコッチブライトP1500	■塗装部全体の足付け ■ブラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える
2	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	■エアブローでよく乾燥させること
3	下塗り	下塗りを塗装する レタンPGエコ ボカシレベリング剤 100	 ・カラーベースのオーバーミストと なる部分全体に、ツヤがでる程度に 均一に塗装する。
4	カラーベース	①捨て塗り ②ボカシ (カラーベース) (ベース用硬化剤) (レタンPG エコHSシンナー) 100 + 20 + 30～50 …(A) ③ボカシ際の調整 (A) (レタンPG エコシンナー) 100 + 50～60 …(B)	①捨て塗り  ・ブラサフ部よりやや広めに、 薄く均一に塗装する。 ②ボカシ (17ページ 図1参照)  ・ツヤが出るように、隠蔽するまで 均一に塗装しながら塗り広げる。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。 ③ボカシ際の肌調整  ・シンナーを追加して、ボカシ際の ・ザラツキ部に薄く塗装して、肌を 整える。
5	セッティング	常温乾燥 (指触乾燥待ち)	20℃×10分
6	下塗り	下塗りを塗装する レタンPGエコ ボカシレベリング剤 100	 ・パールベースのオーバーミストとなる 部分全体にツヤが出る程度に 均一に塗装する。 ・オーバーミストとなる部分が乾いた 場合、その都度塗装する。
7	にごり パールベース	(パール ベース) (ベース用 硬化剤) (レタンPG エコHSシンナー) (B) 100 + 20 + 60～80 + 3～5	 ・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、ボカシ目を 消す。
8	パールベース	ボカシ (パールベース) (ベース用硬化剤) (レタンPG エコHSシンナー) 100 + 20 + 60～80	ボカシ (17ページ 図2参照)  ・カラーベース塗装時よりスプレーガン を離して、パール感を見ながら、数回 に分けて塗る。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。 ・ボカシ際がでないように、なじませ ながら塗り広げる
9	セッティング	常温乾燥 (指触乾燥待ち)	20℃×10分
10	クリアー	①捨て塗り ②仕上げ塗り クリアーの調合比率は塗装仕様概要を参照	■各種クリアーカタログを参照
11	クリアーの ボカシ際の肌調整	(C) (レタンPGエコボカシ レベリング剤) …(D) 100 + 50～60 (D) (レタンPGエコボカシ レベリング剤) 20～40 + 100	 ・ボカシレベリング剤で希釈しながら、 ボカシ際のザラツキ部に薄く塗装して、 肌を整える。
12	乾 燥	各クリアー規定の乾燥条件	■ボデー温度キープ ■クリアーボカシ部は2倍の時間
13	磨き仕上げ	各種磨きシステム	■P1500～3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き、 肌・ツヤを整える。



7 2コートソリッド塗色 2液仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
1	旧塗膜の足付け	P600～P800以上のペーパー またはS Uウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP600～P1500	■塗装部全体の足付け ■ブラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える
2	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	■エアブローでよく乾燥させること
3	カラーベース 	①捨て塗り ②色決め～仕上げ塗り (カラーベース) (ベース用硬化剤) $\left(\begin{array}{c} \text{レタンPG} \\ \text{エコHSシンナー} \end{array} \right)$ 100 + 20 + 30～50	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め～仕上げ塗り (17ページ 図1参照) ・ツヤが出るように、隠蔽するまで均一に塗装する。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。
4	セッティング 	常温乾燥 (指触乾燥待ち)	20℃×10分
7	クリアー塗装 	①捨て塗り ②仕上げ塗り クリアーの調合比率は塗装仕様概要を参照	■各種クリアーカタログを参照
9	乾 燥 	各クリアー規定の乾燥条件	■ボデー温度キープ
10	磨き仕上げ 	各種磨きシステム	■P1500～3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。



7 2コートソリッド塗色 2液仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
1	旧塗膜の足付け	色決め部：P600～P800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ノ スコッチブライトP1500	■塗装部全体の足付け ■ブラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える
2	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。
3	下塗り	下塗りを塗装する レタンPGエコ ボカシレベリング剤 100	 ・カラーベースのオーバーミストと なる部分全体に、ツヤがでる程度に 均一に塗装する。
4	カラーベース	①捨て塗り ②ボカシ (カラーベース) (ベース用硬化剤) レタンPG エコHSシンナー 100 + 20 + 30～50 …(A) ③ボカシ際の肌調整 (A) 100 + レタンPG エコHSシンナー 50～60	①捨て塗り ・ブラサフ部よりやや広めに、薄く均一に 塗装する。 ②ボカシ（17ページ 図1参照） ・ツヤが出るように、隠蔽するまで 均一に塗装しながら塗り広げる。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。 ③ボカシ際の肌調整 ・シンナーを追加して、ボカシ際の ザラツキ部に薄く塗装して肌を整える。
5	セッティング	常温乾燥（指触乾燥待ち）	20℃×10分
6	クリアー	①捨て塗り ②仕上げ塗り クリアーの調合比率は塗装仕様概要を参照 …(B)	■各種クリアーカタログを参照
7	クリアーの ボカシ際の肌調整	(B) レタンPGエコ ボカシレベリング剤 100 + 50～60 …(C) (C) レタンPGエコ ボカシレベリング剤 20～40 + 100	 ・ボカシレベリング剤で希釈しながら、 ボカシ際のザラツキ部に薄く塗装して、 肌を整える。
8	乾 燥	各クリアー規定の乾燥条件	■ボデー温度キープ ■クリアーボカシ部は2倍の時間
9	磨き仕上げ	各種磨きシステム	■P1500～3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き、 肌・ツヤを整える。

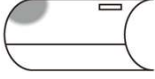
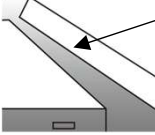


8 Lバインダーシステム仕様 2液仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
1	旧塗膜の足付け	P600～P800以上のペーパー またはS Uウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP600～P1500	■塗装部全体の足付け ■ブラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える
2	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	■エアブローでよく乾燥させること
3	Lバインダー 	①捨て塗り ②色決め $\left(\begin{array}{c} \text{Lバインダー} \\ \text{ベース} \end{array} \right) + \left(\begin{array}{c} \text{ベース用硬化剤} \end{array} \right) + \left(\begin{array}{c} \text{レタンPG} \\ \text{エコHSシンナー} \end{array} \right)$ $\boxed{100} + \boxed{20} + \boxed{40 \sim 50}$	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め（17ページ 図1参照） ・ツヤが出るように、隠蔽するまで均一に塗装する。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。
4	セッティング 	常温乾燥（指触乾燥待ち）	20℃×10分
5	カラーベース 	2コートメタリック パール塗色 ①色決め ②仕上げ塗り・ムラ消し $\left(\begin{array}{c} \text{ベース} \end{array} \right) + \left(\begin{array}{c} \text{ベース用} \\ \text{硬化剤} \end{array} \right) + \left(\begin{array}{c} \text{レタン} \\ \text{PGエコ} \\ \text{HSシンナー} \end{array} \right)$ $\boxed{100} + \boxed{20} + \boxed{30 \sim 50}$ ソリッド塗色 ①色決め $\left(\begin{array}{c} \text{ベース} \end{array} \right) + \left(\begin{array}{c} \text{ベース用} \\ \text{硬化剤} \end{array} \right) + \left(\begin{array}{c} \text{レタン} \\ \text{PGエコ} \\ \text{HSシンナー} \end{array} \right)$ $\boxed{100} + \boxed{20} + \boxed{30 \sim 50}$	①色決め（17ページ 図1参照） ・決められた回数を塗る。 ・ツヤが出るように、均一に塗装して仕上げる。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。 ②仕上げ塗り・ムラ消し（17ページ 図2参照） ・色決め時よりスプレーガンを離して、半ツヤ程度に1～2回塗る
6	セッティング	常温乾燥（指触乾燥待ち）	20℃×10分
7	クリアー塗装 	①捨て塗り ②仕上げ塗り クリアーの調合比率は塗装仕様概要を参照	■各種クリアーカタログを参照
8	乾 燥 	各クリアー規定の乾燥条件	■ボデー温度キープ
9	磨き仕上げ 	各種磨きシステム	■P1500～3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。



8 Lバインダーシステム仕様 2液仕様

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
1	旧塗膜の足付け	色決め部：P600～P800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ノ スコッチブライトP1500	■塗装部全体の足付け ■ブラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える
2	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	■エアブローでよく乾燥させること
3	下塗り	下塗りを塗装する レタンPGエコ ボカシレベリング剤 100	 ・カラーベースのオーバーミストと なる部分全体に、ツヤがでる程度に 均一に塗装する。
4	カラーバインダー	カラーバインダー：Lバインダー/カラーベース=50/50 ①捨て塗り ②ボカシ カラーバインダー ベース + ベース用 硬化剤 + レタンPG エコHSシンナー …(A) 100 + 50～60 ③ボカシ際の調整 (A) レタンPG エコHSシンナー + 50～60	①捨て塗り  ・ブラサフ部よりやや広めに、 薄く均一に塗装する。 ②ボカシ（17ページ 図1参照）  ・ツヤが出るように、隠蔽するまで 均一に塗装する。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。 ③ボカシ際の肌調整  ・シンナーを追加して、ボカシ際の ザラツキ部に薄く塗装して、肌を 整える。
5	セッティング	常温乾燥（指触乾燥待ち）	20℃×10分
6	清掃	スプレーミストの清掃	■タッククロスで、カラーバインダーのスプレーミストを除去する
7	下塗り	下塗りを塗装する レタンPGエコ ボカシレベリング剤 100	 ・カラーベースのオーバーミストとなる 部分全体にツヤが出る程度に均一に 塗装する。
8	カラーベース	2コートメタリック パール塗色 ①ボカシ ②ボカシ・ムラ消し (ベース) ベース用 硬化剤 + レタン PGエコ HSシンナー + 100 + 20 + 60～100 ソリッド塗色 ①ボカシ (ベース) ベース用 硬化剤 + レタン PGエコ HSシンナー + 100 + 20 + 40～80 …(B) ②ボカシ際の肌調整 (B) レタンPG エコHSシンナー + 100 + 50～60	①ボカシ（17ページ 図1参照）  ・ツヤが出るように、均一に塗装 しながら、決められた回数塗る。 ・塗り重ねは指触乾燥を待ってから行う。 ②ボカシ・ムラ消し（17ページ 図2参照）  ・①よりスプレーガンを離して、 半ツヤ程度に塗る。 ・ボカシ際がでないように、なじませ ながら塗り広げる。 ③ボカシ際の肌調整（ソリッド塗色）  ・シンナーを追加して、ボカシ際のザラ ツキ部に薄く塗装して、肌を整える。
9	セッティング	常温乾燥（指触乾燥待ち）	20℃×10分
10	クリヤー	①捨て塗り ②仕上げ塗り クリヤーの調合比率は塗装仕様概要を参照 …(C)	■各種クリヤーカタログを参照
11	クリヤーの ボカシ際の肌調整	(C) レタンPGエコボカシ レベリング剤 + 50～60 …(D) (D) レタンPGエコボカシ レベリング剤 + 100	 ・ボカシレベリング剤で希釈しながら、 ボカシ際のザラツキ部に薄く塗装して、 肌を整える。
12	乾 燥	各クリヤー規定の乾燥条件	■ボデー温度キープ ■クリヤーボカシ部は2倍の時間
13	磨き仕上げ	各種磨きシステム	■P1500～3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き、 肌・ツヤを整える。

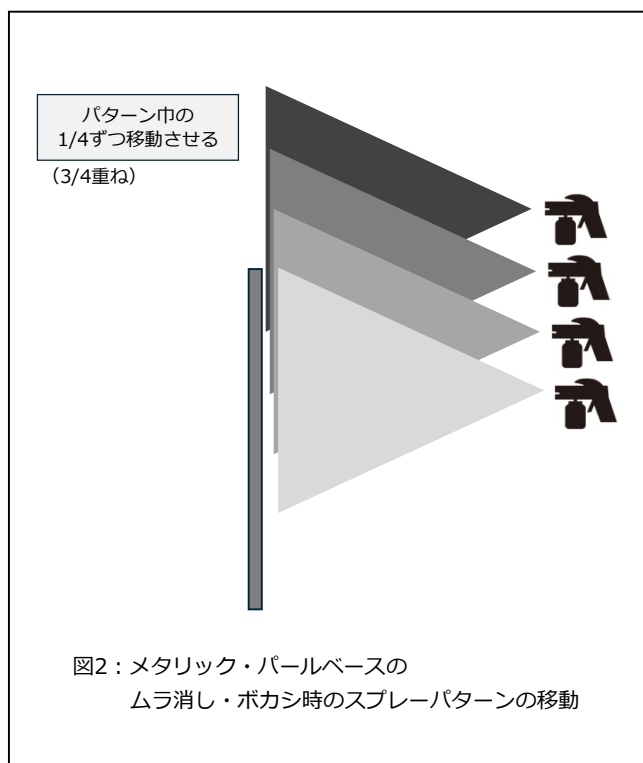
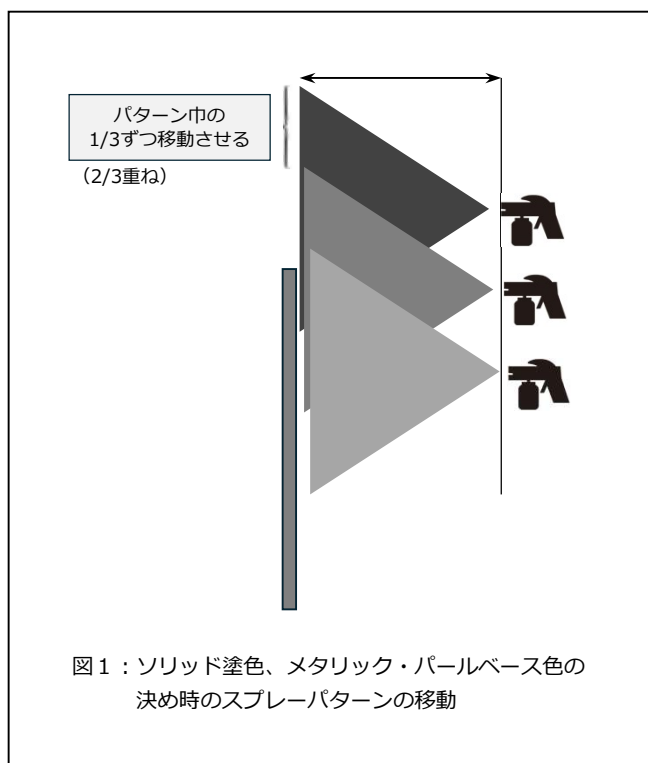
レタンPGハイブリッドエコHS 塗装条件

●スプレーガン条件（KIWAMI-1-13KP6の場合）

	ブロック塗装		ボカシ塗装	
	カラーベース (リバインダー)	パールベース	カラーベース (リバインダー)	パールベース
吐出量（開き回転数）	2.5～3.0		1.5～2.5	
エア圧力（手元）（MPa）	0.2～0.25（手元）		0.15～0.20（手元）	
スプレーガン距離（cm）	15～25		15～25	
パターン幅・エア量	全開		全開	

※0.1MPa=1kg/cm²

●スプレーパターンの塗り重ね巾



レタンPGハイブリッドエコHS 塗装仕様概要

※仕概：塗装仕様概要の略

仕概1) 2コートメタリック・パール仕様

		1 液 仕 様	2 液 仕 様
カラーベース	レタンPGハイブリッドエコ ベース	100	100
	レタンPGハイブリッドエコ 硬化剤	0	20
	レタンPGエコHSシンナー	40～60	30～50
クリアー	仕概5),6),7)		

仕概2) 3コートパール仕様

		1 液 仕 様	2 液 仕 様
カラーベース	レタンPGハイブリッドエコ ベース	100	100
	レタンPGハイブリッドエコ 硬化剤	20	20
	レタンPGエコHSシンナー	30～50	30～50
パールベース	レタンPGハイブリッドエコ ベース	100	100
	レタンPGハイブリッドエコ 硬化剤	0	20
	レタンPGエコHSシンナー	70～90	60～80
クリアー	仕概5),6),7)		

仕概3) 2コートソリッド仕様

		1 液 仕 様	2 液 仕 様
カラーベース	レタンPGハイブリッドエコ ベース	100	100
	レタンPGハイブリッドエコ 硬化剤	0	20
	レタンPGエコHSシンナー	40～60	30～50
クリアー	仕概5),6),7)		

仕概4) Lバインダーシステム仕様

		1 液 仕 様	2 液 仕 様
Lバインダー	Lバインダー各種	100	100
	レタンPGハイブリッドエコ 硬化剤	20	20
	レタンPGエコHSシンナー	40～80	40～80
カラーベース	レタンPGハイブリッドエコ ベース	100	100
	レタンPGハイブリッドエコ 硬化剤	0	20
	レタンPGエコHSシンナー	40～60 (メタリック・パール) 40～60 (ソリッド)	30～50 (メタリック・パール) 30～50 (ソリッド)
クリアー	仕概5),6),7)		

レタンPGハイブリッドエコ 塗装仕様概要

仕概5) クリヤー仕様

ベース	HSクリヤーGベース 100	HSクリヤーQベース 100	HSクリヤーMベース 100
硬化剤	HSクリヤーG硬化剤 50	HSクリヤーQ硬化剤 50	HSクリヤーM硬化剤 33
レタンPGエコHSシンナー	25～35	20～30	5～20

仕概6) 耐スリ傷クリヤー仕様

	耐 ス リ 傷 仕 様（1液仕様、2液仕様）		
ベースコート （リバイダー、カラーベース、パールベース）	仕概1)、2)、3)、4)と同じ		
バインダー （2液仕様の場合は、省略可能）	レタンPGエコ HSクリヤーQベース ： 100		
	レタンPGエコ HSクリヤーQ硬化剤 ： 50		
	レタンPGエコ HSシンナー ： 20～30		
クリヤー （耐スリ傷）	ダイヤモンドクリヤーHP ベース ： 100		
	ダイヤモンドクリヤーHP 硬化剤 各種 ： 50		
	PGエコHSシンナー ： 10		

※バインダーは強制乾燥、中研ぎを推奨。
※耐スリ傷仕様はバインダーを省略可能。

仕概7) プラスチック仕様（クリヤー）

ベース	HSクリヤーGベース 100	HSクリヤーQベース 100	HSクリヤーMベース 100
硬化剤	HSクリヤープラスチック硬化剤 65	HSクリヤープラスチック硬化剤 60	HSクリヤープラスチック硬化剤 33
レタンPGエコHSシンナー	25～35	20～30	5～20

仕概8) 裏吹き塗装仕様（クリヤーコートをしない場合）

		2 液 仕 様
カラーベース	レタンPGハイブリッドエコ ベース	100
	レタンPGハイブリッドエコ 硬化剤	20
	レタンPGエコHSシンナー	30～40（メタリック・パール） 40～60（ソリッド）

<注意事項>
・淡彩塗色（白、黄、シルバーなど）の場合には、# 002アルミコントロール剤を添加してツヤ調整してください。

(カラーベース)

100

+

(#002)

20～40

= (A)

(カラーベース)

100

+

(硬化剤)

20

+

(シンナー)

30～40(メタリック・パール)
40～60(ソリッド)

レタンPGエコ HSシンナーの選び方

塗装面積	シンナータイプ	温 度 (℃)							
		5	10	15	20	25	30	35	40
ドアパネル 1枚程度	HS 5								
	HS 10								
	HS 20								
	HS 30								
	HS 40								
全塗装 または ルーフ ボンネット 程度	HS 10								
	HS 20								
	HS 30								
	HS 40								

注意)
ハイソリッド仕様にはレタンPGエコ HSシンナー以外は使用できません。
また、従来仕様にレタンPGエコ HSシンナーも使用できません。

レタンPGハイブリッドエコ 原色/シンナー 一覧

【着色原色】

色 系	原 色 No.	原 色 名	容 量	
			0.9L	3.5L
ホワイト	531	ホワイト	○	○
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	○	—
	622	ナチュラルブルー	○	—
	638	ディーブブルー	○	—
	652	ブルシアンブルー	○	—
	664	ネビュラブルー	○	—
	671	プレシャスブルー	○	—
	673	ニューラピスブルー	○	—
バイオレット	626	レディッシュバイオレット	○	—
レッド	338	ブライトレッドHS	○	—
	584	インディアンレッド	○	—
	609	ローヤルレッド	○	—
	636	ニューストロングレッド	○	—
	665	クリムズンレッド	○	—
	680	ライブレッド	○	—
	681	ライブオレンジ	○	—
	682	インパクトレッド	○	—
	684	ディーブレッドHS	○	—
マルーン	613	エンリッチマルーン	○	—
	635	ディーブマルーン	○	—
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	オキサイドエロー	○	—
	565	ゴールドエロー	○	—
	648	ブライトエローHS	○	—
	662	パーシモンエロー	○	—
	663	ペールエロー	○	—
	683	レバノンエローHS	○	—

【特殊原色】

塗 料 種 (色)	原 色 No.	原 色 名	容 量	
			0.9L	3.5L
色調整	002	アルミコントロール剤	○	○
	003	スカシコントロール剤	○	—
	100	メタリックナイスハイパー	○	○
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	○	—

【カラー中塗り】

塗 料 種 (色)	原 色 No.	原 色 名	容 量 0.9L
ホワイト	920	リバインダー90	○
グレー	921	リバインダー70	○
	922	リバインダー55	○
	923	リバインダー40	○

レタンPGハイブリッドエコ 原色/シンナー 一覧

【メタリック原色】

塗 料 種	原 色 No.	原 色 名	容 量	
			0.9L	3.5L
アルミ	109	メタリック粗目	○	○
	111	メタリックホホワイト	○	○
	137	シルキーメタリック	○	—
	202	サンメタリック	○	○
	203	サンメタリック HS	○	○
	207	サンメタリック極粗目 HS	○	○
	208	サンメタリックコンク極粗目	○	○
	210	サンメタリック極粗目	○	○
	252	スターメタリック	○	○
	253	グランドメタリック	○	—
	254	スターメタリックコンク	○	○
	255	スターメタリック HS	○	○
	832	シルキーフラッシュメタリック	○	—
	835	メタリックフラッシュホホワイト	○	○
	842	スターダストメタリック	○	○
	843	ファジーメタリック	○	○
	845	スターダストメタリック HS	○	○
	849	ニューファインメタリック	○	—
着色アルミ	850	メタリックゴールド	○	—
	851	メタリックオレンジ	○	—

【パール原色】

区 分	原 色 No.	製 品 名	容 量 0.3kg
パール	—	パール原色各種	○

※製品名は下表を参照ください

パールリキッド製品名			
212	ブロンズ	271	ホホワイトクォーツ
213	ファインレッド	272	スーパーグリーン
217	ホホワイト	273	スーパーゴールド
218	ブラウン	276	ピュアホホワイト中目
242	スーパーファイン	277	クリスタルホホワイト
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
249	ニューレッド	288	クリスタルグリーン
260	ライトゴールド	289	シャイニーレッド
261	パールレッド	290	ソフィアパープル
262	パールブルー	291	コスミックブルー
263	ライラック	292	マイクロシルバー
264	レッドブラウン	293	ストリームグリーン
266	ブロンズレッド	294	ストリームターコイズ
270	サファリブライト		

レタンPGハイブリッドエコ 原色/シンナー 一覧

【調整剤】

区 分	製 品 No.	製 品 名	容 量 4L
ボカシ剤	021	レタンPGエコボカシレベリング剤（速乾形）	○
ボカシ剤	022	レタンPGエコボカシレベリング剤	○
ボカシ剤	023	レタンPGエコボカシレベリング剤（遅乾形）	○

【FCカラー】

塗 料 種	原 色 No.	原 色 名	容 量 0.3L
ホワイト	531	ホワイトFC	○
ブラック	400	ディープブラックFC	○
	582	チンチングブラックFC	○
ブルー	664	ネビュラブルーFC	○
	673	ニューラピスブルーFC	○
レッド	584	インディアンレッドFC	○
	636	ニュースとロングレッドFC	○
バイオレット	626	レディッシュバイオレットFC	○
グリーン	618	ディープグリーンFC	○
エロー	361	オキサイドエローFC	○

【専用硬化剤】

区 分	原 色 No.	製 品 名	容 量	
			1L	4L
硬化剤	006	レタンPGハイブリッドエコ硬化剤	○	○

【PGエコ HSシンナー】

区 分	製 品 No.	製 品 名	容 量	
			4L	16L
超速乾	862	HSシンナー 5	○	—
速乾	863	HSシンナー 10	○	○
標準	864	HSシンナー 20	○	○
遅乾	865	HSシンナー 30	○	○
超遅乾	866	HSシンナー 40	○	—

【ラッカーシンナー】

区 分	製 品 No.	製 品 名	容 量
			16L
PRTR対応	001	エコラッカーシンナー	○
第2石油類	002	2石ラッカーシンナー	○

塗装作業上の注意事項

	工 程	注 意 事 項 お よ び 推 奨																																			
下 地 処 理	ブラサフ	・2液ウレタン系ブラサフ（EQブラサフ2,COODEフィラー2,COODE W/Wプライマー2,ハイブリッドエコフィラー2,JUST H-Sフィラー2,JUST H-SフィラーA）を推奨します。 ・プラスチック素材に対しては2液ウレタン系ブラサフをプラスチック仕様で使用してください。 ・ブラサフの研磨の最終ペーパー番手は、淡彩系塗色はP600以上、濃彩系塗色はP800以上のものを使用してください。 ・電着交換パーツに対しては、塗膜性能確保のため2液ウレタン系ブラサフを必ず塗装してください。 ・FRP素材の場合には、レタンPGエコ プラスチックプライマーと2液ウレタン系ブラサフを必ず使用してください。																																			
塗 装	ベースコート～クリヤー	・調色用原色として、PGマルチFC原色、PG80原色は使用できません。 ・クリヤーはHSクリヤーシリーズを使用してください。 ・各種添加剤の使用可否は、以下の通りです。 <table><tr><th></th><th>ベースコート</th><th>クリヤー</th></tr><tr><td>レタンPGノンブラ</td><td>○</td><td>○</td></tr><tr><td>レタンPGエコ 硬化促進剤</td><td>× ※1</td><td>○ ※1</td></tr><tr><td>レタンPGエコ つや消し剤</td><td>×</td><td>○ ※2</td></tr><tr><td>レタンPG添加剤M2 (ハジキ止め剤)</td><td>×</td><td>○</td></tr></table> ※1 希釈シンナーに対して10%以内 ※2 ベースに対して3%以内 ベースコートの乾燥性（1液、2液） <table><tr><th>湿度</th><th>10℃</th><th>20℃</th><th>30℃</th></tr><tr><td>シンナー</td><td>シンナー10</td><td>シンナー20</td><td>シンナー30</td></tr><tr><td>指触時間</td><td>10分</td><td>10分</td><td>10分</td></tr><tr><td>中研ぎ可能時間</td><td>10～15分</td><td>10～15分</td><td>10～15分</td></tr><tr><td>テープ貼り可能時間</td><td>10～15分</td><td>10～15分</td><td>10～15分</td></tr></table>		ベースコート	クリヤー	レタンPGノンブラ	○	○	レタンPGエコ 硬化促進剤	× ※1	○ ※1	レタンPGエコ つや消し剤	×	○ ※2	レタンPG添加剤M2 (ハジキ止め剤)	×	○	湿度	10℃	20℃	30℃	シンナー	シンナー10	シンナー20	シンナー30	指触時間	10分	10分	10分	中研ぎ可能時間	10～15分	10～15分	10～15分	テープ貼り可能時間	10～15分	10～15分	10～15分
	ベースコート	クリヤー																																			
レタンPGノンブラ	○	○																																			
レタンPGエコ 硬化促進剤	× ※1	○ ※1																																			
レタンPGエコ つや消し剤	×	○ ※2																																			
レタンPG添加剤M2 (ハジキ止め剤)	×	○																																			
湿度	10℃	20℃	30℃																																		
シンナー	シンナー10	シンナー20	シンナー30																																		
指触時間	10分	10分	10分																																		
中研ぎ可能時間	10～15分	10～15分	10～15分																																		
テープ貼り可能時間	10～15分	10～15分	10～15分																																		
塗 装 後	手直し・再補修	・ベースコートのゴミブツを処理する場合には、中研ぎしてから塗り重ねてください。 ・中研ぎで処理できない場合には、ベースコートを拭き取るか、クリヤー塗装後に再補修してください。 ・クリヤー塗装後に再補修する場合には、クリヤーのコンパウンド磨き可能時間の2倍以上乾燥を行ってから実施してください。																																			

ご使用上の注意事項

- 引火性の液体である。
- 有機溶剤中毒の恐れがある。
- 健康に有害な物質を含んでいる。

本品は、人体に有害なイソシアネート系の硬化剤を使用しています。

この中には不純物として毒性の強い低分子イソシアネートが微量含まれています。

従って、塗装にあたっては下記事項について厳重に注意ください。

(1) スプレーミストの吸入による中毒

軽症の場合…不快感・頭痛・セキ・

中症の場合…喉頭炎と同様の症状。

重症の場合…ぜんそく状の気管支ケイレンを伴う発作を起こす。

(2) 皮膚に触れることによる炎症

塗料やスプレーミストが直接皮膚に触れると、赤くはれるなどの炎症をおおすことがあります。

(3) 一度中毒すると再発しやすい

一度中毒したり炎症を起こしたりすると敏感になり再発しやすくなる傾向がありますから注意してください。

気管支炎になりやすい人など呼吸器系が敏感な人や、既往症のある人、皮膚カブレを起こしやすい人、アレルギー体質の人には、

作業には従事させないでください。

また、本品には第2種有機溶剤を使用しています。一般に第2種有機溶剤を使用した塗料に共通な危険性と有害物があり、

作業環境と取り扱い方法が義務づけられています。安全・衛生に注意し、正しく製品をご使用いただくために、特に下記の事項を守ってください。

製品取扱上の注意事項（安全衛生他）

- 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・乾燥中ともに換気のよい場所で使用し、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・前掛けを着用すること。
- 火気を避けること。静電気放電に対する予防処置を講ずること。
- 火災を発生しない工具・防爆型の電気機器・換気装置・照明機器等を使用すること。
- 裸火又は高温の白熱体に噴霧しないこと。
- 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。例えば、不特定多数の方が利用される施設などの場合は、立看板などでペンキ塗り立てである旨を表示し、化学物質過敏症ならびにアレルギー体質の方が接することのないようにしてください。

設備上の注意事項

本品は、第2種有機溶剤を使用していますから「有機溶剤中毒予防規則」や「消防法」などによって、作業場の環境などを下記のようにととのえることが義務づけられています。

- (1) 塗装ブースの制御風速は有機溶剤中毒予防規則に従ってください。
- (2) ブースの排気孔から外部にスプレーミストがもれないようにするために、水洗もしくは布などによるミストの除去装置がつけてあることが必要です。
- 本品などのポリウレタン樹脂塗料では、塗装場周辺へのイソシアネートの飛散を防止するために上記のことが重要です。
 - イソシアネートは水分にあうとただちに反応して毒性が消えますから、人家の密集地ではできるだけ水洗ブースを使うようにしてください。
 - ドライブースの場合は、排気をさらにウォーターシャワーに通せば安全です。
- (3) 塗装作業中は作業場内の換気を十分行い、大気中の有機溶剤濃度が許容濃度以下になるようにしてください。
- (4) 強制乾燥を行う場合は、溶剤の蒸気濃度が爆発限界（溶剤にもよるが容量比で1.1～7%）以下に保たれるように管理してください。
- ジェットヒーターなどの直下加熱方式は、引火の危険が非常に大きいため、使わないでください。
- その他、照明器具、モーター、スイッチなど、スパークの飛ぶおそれのある器具は、必ず防爆形を使ってください。