The evolution of waterborne basecoat

RETAN WB ECO EV

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 3 コートカラークリヤー ·····14～15

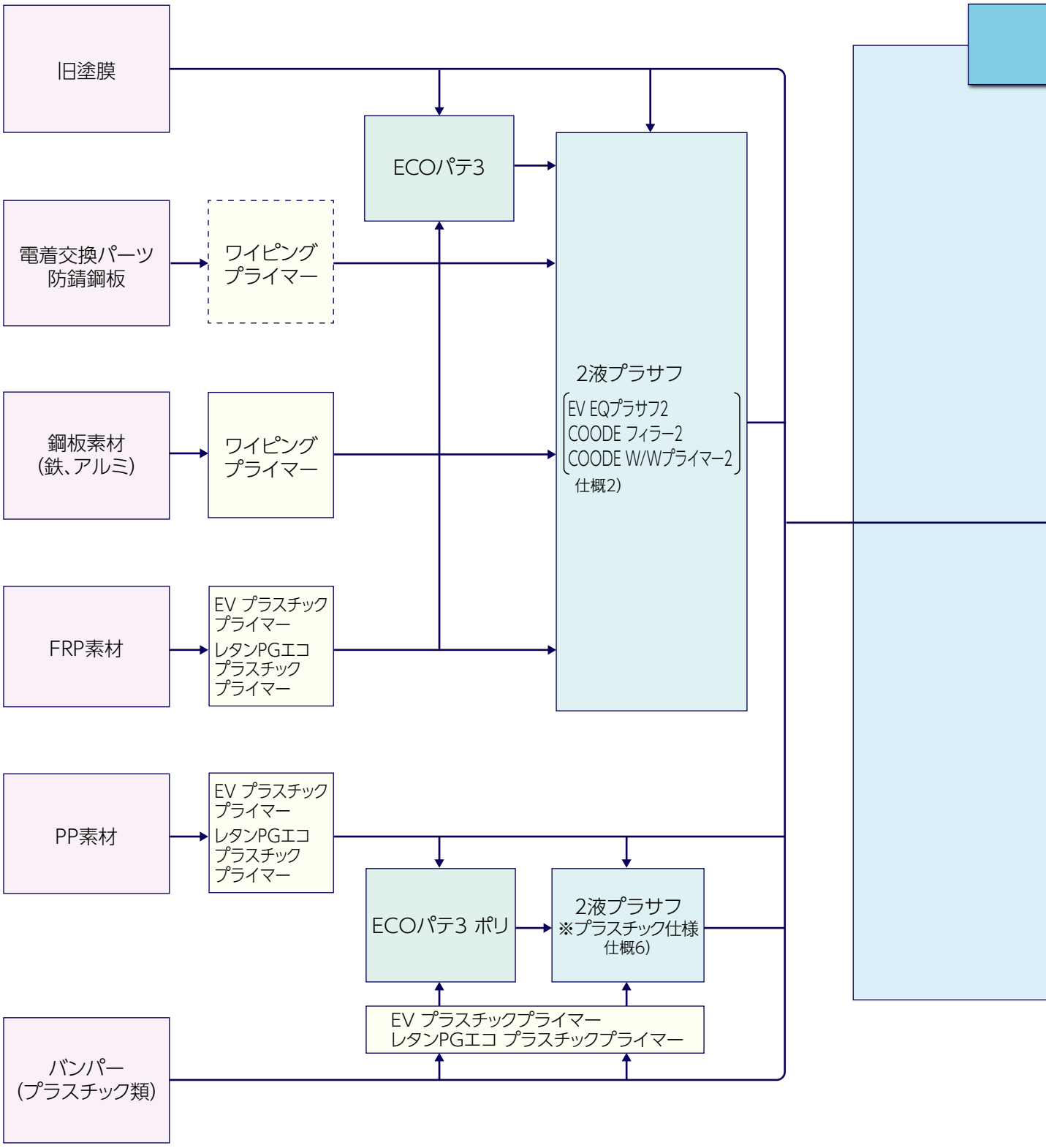
④ 2 コートソリッド※ 539 ホワイト HS 使用時以外 ·····16～17

⑤ 2 コートソリッド※ 539 ホワイト HS 使用時 ·····18～19

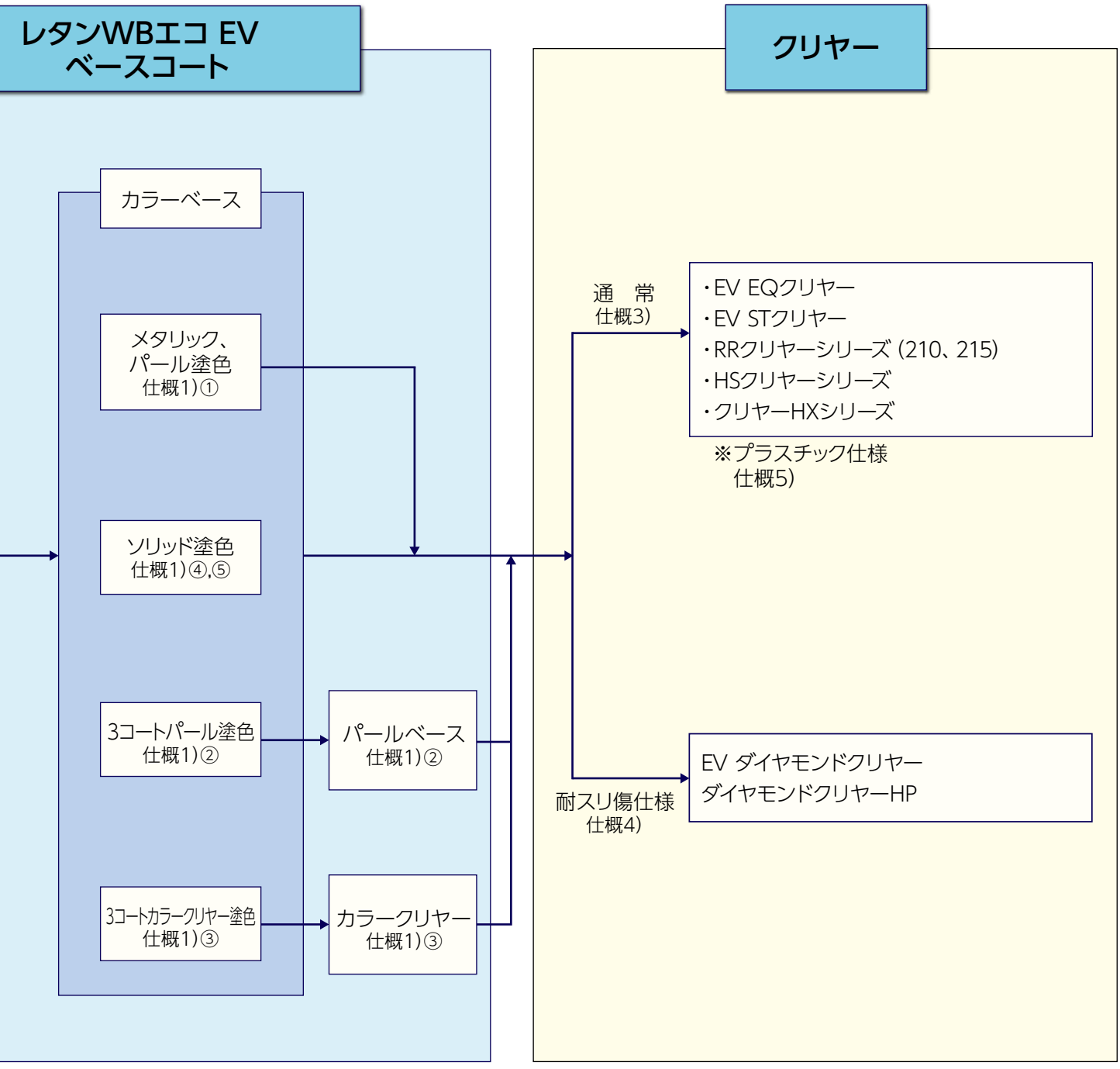
4 注意事項

＊塗装作業上の注意事項 ·····20～21

レタンWBエコ EV


旧塗膜
ECOパテ3
電着交換パーツ
防錆鋼板
ワイピング
プライマー
2液プラサフ
EV EQプラサフ2
COODE フィラー2
COODE W/Wプライマー2
仕概2)
鋼板素材
(鉄、アルミ)
ワイピング
プライマー
FRP素材
EV プラスチック
プライマー
レタンPGエコ
プラスチック
プライマー
PP素材
EV プラスチック
プライマー
レタンPGエコ
プラスチック
プライマー
ECOパテ3 ポリ
2液プラサフ
※プラスチック仕様
仕概6)
EV プラスチックプライマー
レタンPGエコ プラスチックプライマー
バンパー
(プラスチック類)

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

仕概1）ベース仕様　※プラスチック仕様も同様

※仕概：塗装仕様概要の略

①2コートメタリック・パール仕様

プラサフ	仕概2)、6)	
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】
クリヤー	仕概3)、4)、5)	

②3コートパール仕様

プラサフ	仕概2)、6)	
カラーベース	レタンWBエコ EV	100
	レタンWBエコ EV　硬化剤NEO	【10】
	レタンWBエコ EV　希釈水	【60～80】
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】
クリヤー	仕概3)、4)、5)	

※カラーベースは「ベース」に「硬化剤」を入れ攪拌、その後「希釈水」を調合してください

③3コートカラークリヤー仕様

プラサフ	仕概2)、6)	
カラーベース	レタンWBエコ EV	100
	レタンWBエコ EV　硬化剤NEO	【10】
	レタンWBエコ EV　希釈水	【70～110】
カラークリヤー	レタンWBエコ EV	100
	レタンWBエコ EV　希釈水	【150～180】
クリヤー	仕概3)、4)、5)	

※カラーベースは「ベース」に「硬化剤」を入れ攪拌、その後「希釈水」を調合してください
※特殊な塗色については塗色専用の仕様書をご参照ください

④2コートソリッド仕様※539ホワイトHS使用時以外

プラサフ	仕概2)、6)	
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】
クリヤー	仕概3)、4)、5)	

※濃色系の希釈率は60～100%

⑤2コートソリッド仕様※539ホワイトHS使用時

プラサフ	仕概2)、6)	
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　硬化剤NEO	【10】
	レタンWBエコ EV　希釈水	【60～80】
クリヤー	仕概3)、4)、5)	

※カラーベースは「ベース」に「硬化剤」を入れ攪拌、その後「希釈水」を調合してください

仕概2）プラサフ仕様

ベース	EV EQプラサフ2 ベース 100	COODEフィラー２ 100	COODE W/Wプライマー２ 100
硬化剤	EV EQプラサフ2 硬化剤 【20】	COODE2　硬化剤　各種 【20】	COODE2　硬化剤　各種 【20】
希釈剤	レタンWBエコ EV 881 ST希釈水 【20～40】	PGエコ　シンナー 【10～20】	PGエコ　シンナー 【50～70】

※COODEフィラー2、COODE W／Wプライマー2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

仕概3) クリヤー仕様

※【 】内の数値はベースに対しての混合比率(重量比)

ベース	EV EQクリヤー 100	EV STクリヤー 100	HSクリヤーG 100	HSクリヤーQ 100	HSクリヤーM 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	EV EQクリヤー 【50】	EV STクリヤー 【50】	HSクリヤーG 【50】	HSクリヤーQ 【50】	HSクリヤーM 【33】	マルチ 【50】		HXハイフローまたはHXスタンダード 【50】	
希釈剤	EV 881 ST希釈水 【0~15】	EV 881 ST希釈剤 【0~15】	PG エコシンナー 【25~35】	PG エコシンナー 【20~30】	PG エコシンナー 【5~20】	PG エコシンナー 【10~25】	PG エコシンナー 【30~60】	PG エコシンナー 【5~35】	PG エコシンナー 【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

仕概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)	仕概1)と同じ	
クリヤー	ダイヤモンドクリヤーHP ベース 各種:100	EV ダイヤモンドクリヤー ベース:100
	ダイヤモンドクリヤーHP 硬化剤 各種:50	EV ダイヤモンドクリヤー 硬化剤:60
	シンナー:10	EV 881 ST希釈水:5~20

※シンナーはレタンPGエコ HSシンナー、レタンPGハイブリッドシンナーも使用可能。(0~30%)

仕概5) プラスチック仕様 (クリヤー)

ベース	EV EQクリヤー 100	EV STクリヤー 100	HSクリヤーG 100	HSクリヤーQ 100	HSクリヤーM 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	EV EQクリヤー 【50】	EV STクリヤー 【50】	HSプラスチック 【65】	HSプラスチック 【60】	HSプラスチック 【33】	RRプラスチック 【50】		HXプラスチック 【60】	
希釈剤	EV 881 ST希釈水 【0~15】	EV 881 ST希釈剤 【0~15】	PG エコシンナー 【25~35】	PG エコシンナー 【20~30】	PG エコシンナー 【5~20】	PG エコシンナー 【20~35】	PG エコシンナー 【40~70】	PG エコシンナー 【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

仕概6) プラスチック仕様 (プラサフ)

ベース	EV EQプラサフ2 100	COODEフィラー2 100		COODE W/Wプライマー2 100	
硬化剤	EV EQプラサフ2 硬化剤 【20】	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 【10】	HXプラスチック プラスチック用マルチ 【20】
希釈剤	レタンWBエコ EV 881 ST希釈水 【20~40】	PGエコ シンナー 【50~70】	PGエコ シンナー 【40~60】	PGエコ シンナー 【60~80】	PGエコ シンナー 【50~70】

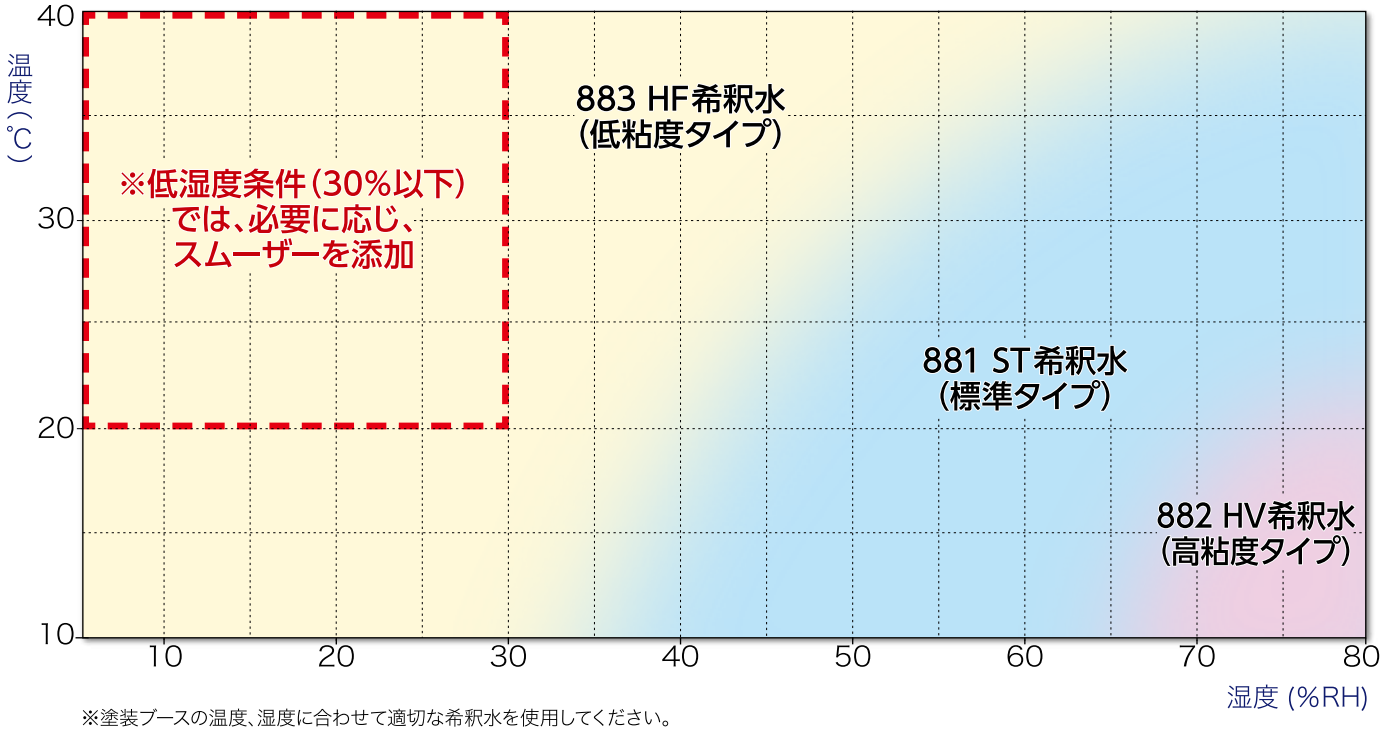
※COODEフィラー2、COODE W/Wプライマー2の希釈シンナーはPGエコ HSシンナーも使用可能
※乾燥条件は各種プラサフの仕様に基づく
※COODE2のプライマーレス仕様についてはCOODE2カタログをご参照ください。

仕概7) 裏吹き塗装仕様 (クリヤーコートをしない場合)

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

※カラーベースは「ベース」に「硬化剤」を入れ撹拌、その後「希釈水」を調合してください
※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

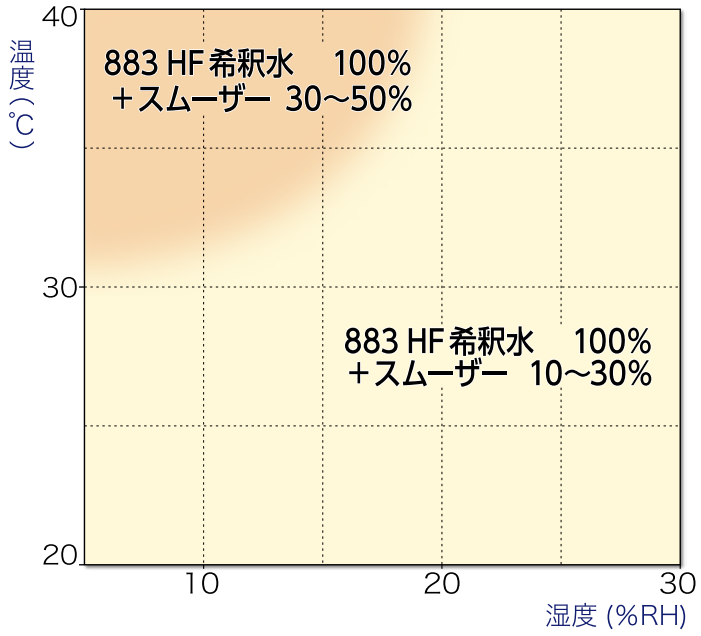


※塗装ブースの温度、湿度に合わせて適切な希釈水を使用してください。
※883 HF希釈水と 881 ST希釈水、881 ST希釈水と 882 HV希釈水は混合可能です。
※低温、高湿条件では、暖気運転を推奨します。（温度 20℃以下、湿度 80%RH 以上が目安）
※大面積塗装時にダストやベース肌荒れが生じる場合は、希釈率を増やしてください。

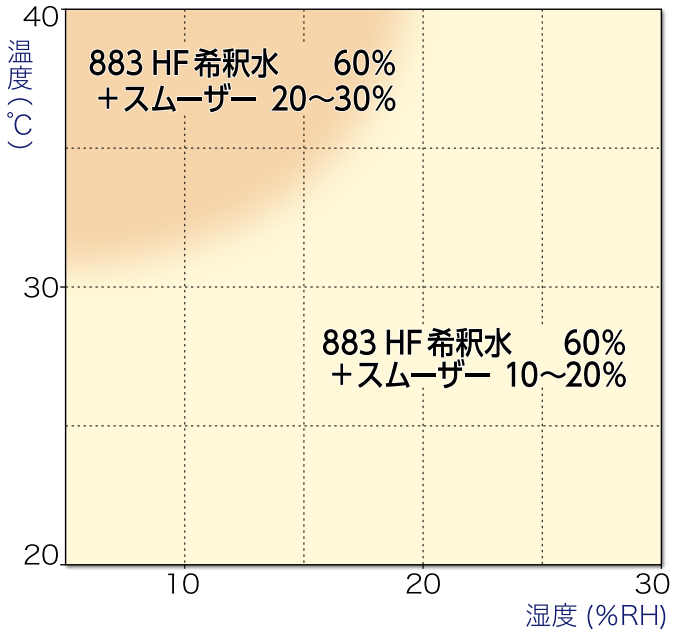
低湿度条件（30%以下）での希釈水の選び方

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

※全製品有機則非該当

【着色原色】

色系	原色No.	原色名	容量 0.9kg	容量 3.6kg	消防法
ホワイト	531	ホワイト	○	ー	非危険物
	539	ホワイトHS	1kg	4kg	
ブラック	400	ディープブラック	○	○	
	411	スペシャルブラック	○	ー	
	582	チンチングブラック	○	ー	
ブルー	621	オリエンタルブルー	○	ー	
	638	ディープブルー	○	ー	
	664	ネビュラブルー	○	ー	
	671	プレシャスブルー	○	ー	
	673	ニューラピスブルー	○	ー	
	675	ニュースペースブルー	○	ー	
バイオレット	626	レディッシュバイオレット	0.3kg	ー	
レッド	338	ブライトレッドコンクHS	○	ー	
	584	インディアンレッド	○	ー	
	609	ローヤルレッド	○	ー	
	636	ニューストロングレッド	○	ー	
	665	クリムズンレッド	○	ー	
	680	ライプレッド	○	ー	
	682	インパクトレッド	○	ー	
マルーン	685	ルベライトマルーン	○	ー	
ブラウン	554	エクセルブラウン	○	ー	
グリーン	366	ファストグリーン	○	ー	
	607	サニーグリーン	○	ー	
	618	ディープグリーン	○	ー	
エロー	361	オキサイドエロー	○	ー	
	565	ゴールドエロー	○	ー	
	648	ブライトエローHS	○	ー	
	663	ペールエロー	○	ー	
	683	レバノンエローHS	○	ー	

※400ディープブラック品コード:64−396−400

【メタリック原色】

塗料種	原色No.	原色名	容量 0.9kg	容量 3.6kg	消防法
アルミ	109	メタリック粗目	○	ー	指定可燃物
	111	メタリックホワイト	○	ー	
	123	Mニューメイクホワイト	○	ー	
	137	シルキーメタリック	○	ー	
	202	サンメタリック	○	○	
	210	サンメタリック極粗目	○	ー	
	254	スターメタリックコンク	○	ー	
	832	シルキーフラッシュメタリック	0.3kg	ー	
	835	メタリックフラッシュホワイト	○	ー	
	842	スターダストメタリック	○	ー	
	844	ニュースーパーファインメタリック	○	ー	
	849	ニューファインメタリック	○	ー	

【パール原色】

区分	原色No.	製品名	容量 0.3kg	消防法
パール	ー	パール原色各種	○	非危険物

※製品名は右下表を参照ください

【パラディ原色】

区分	原色No.	製品名	容量 0.3kg	消防法
パラディ	713	スパークリングフレーク	○	非危険物

【アンダークリヤー】

区分	原色No.	製品名	容量 0.9kg	容量 3.6kg	消防法
ボカシ剤	102	ボカシレベリング剤	○	○	非危険物

【特殊原色】

塗料種	原色No.	原色名	容量 0.3kg	消防法
グラファイト	651	グリント	○	非危険物
マイクロチタン	659	ニューファインホワイト	0.9kg	
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	○	
	852	メタリックゴールドオレンジ	○	

【調整剤】

塗料種	原色No.	原色名	容量 0.9kg	容量 3.6kg	消防法
色調整	002	アルミコントロール剤	○	○	非危険物
	007	ハイパースカシコントロール剤	○	ー	指定可燃物
低湿用添加剤	885	スムーザー	3.5L	ー	非危険物

【FCカラー】

塗料種(色)	原色No.	原色名	容量 0.3kg	消防法
ホワイト	531	ホワイトFC	○	非危険物
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	ディープグリーンFC	○	
エロー	361	オキサイドエローFC	○	

【希釈水】

区分	製品No.	製品名	容量 3.5L	容量 16L	消防法
標準タイプ	881	881ST希釈水	○	○	非危険物
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】

区分	製品No.	製品名	容量 0.9kg	消防法
硬化剤	006	硬化剤NEO	○	4類 第2石油類

【洗浄剤】

区分	製品No.	製品名	容量 3.5L	容量 16L	消防法
洗浄剤	891	ガンクリーナーNEO	○	○	非危険物

【脱脂剤】

区分	製品No.	製品名	容量 16L	消防法
脱脂剤	007	水性エコクリーナー	○	非危険物

【プラサフ】

区分	製品No.	製品名	容量	消防法
ベース	311	EQプラサフ2 ベース (L20)	4kg	非危険物
ベース	312	EQプラサフ2 ベース (L55)	4kg	非危険物
ベース	313	EQプラサフ2 ベース (L90)	4kg	非危険物
硬化剤	314	EQプラサフ2 硬化剤	0.8kg	4類第2石油類(水溶性)

【クリヤー】

区分	製品No.	製品名	容量	消防法
ベース	067	EQクリヤー ベース	3.6kg	非危険物
硬化剤	068	EQクリヤー 硬化剤	1.8kg	4類第2石油類(水溶性)
ベース	080	STクリヤー ベース	3.6kg	非危険物
硬化剤	081	STクリヤー 硬化剤	1.8kg	4類第2石油類(水溶性)
添加剤	069	クリヤー マルチ添加剤	0.9kg	4類第3石油類(水溶性)
添加剤	072	クリヤー つや消し剤	0.3kg	指定可燃物 可燃性液体類

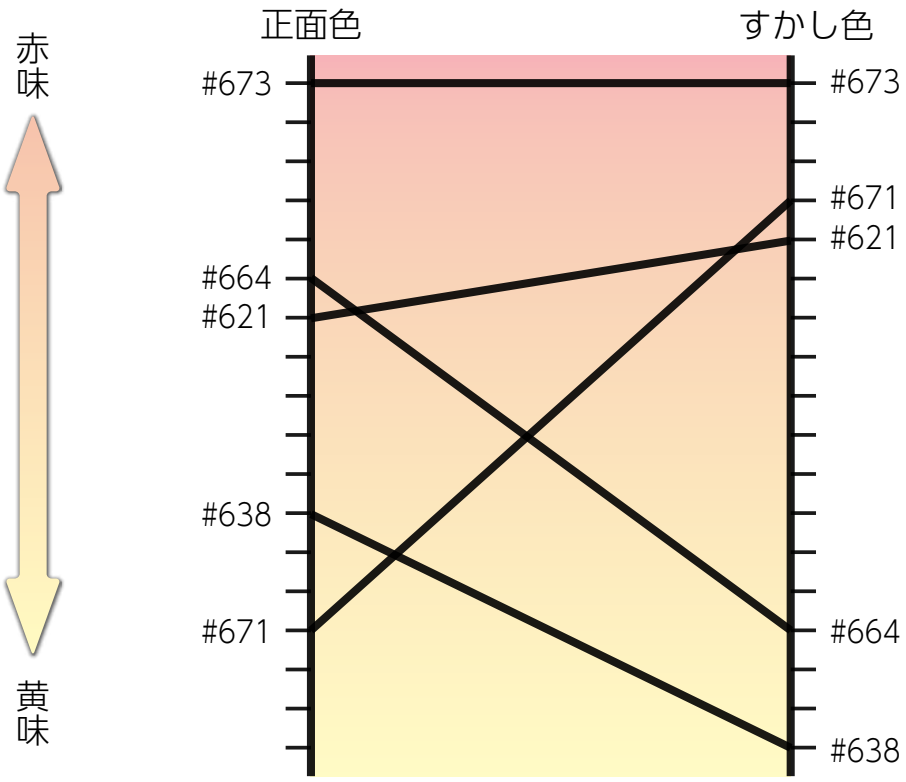
【ダイヤモンドクリヤー】

区分	製品No.	製品名	容量	消防法
ベース	070	ダイヤモンドクリヤー ベース	3kg	非危険物
硬化剤	071	ダイヤモンドクリヤー 硬化剤	1.8kg	4類第2石油類(水溶性)
添加剤	069	クリヤー マルチ添加剤	0.9kg	4類第3石油類(水溶性)

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	ペールレッド	289	シャイニーレッド
262	ペールブルー	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	294	ストリームターコイズ

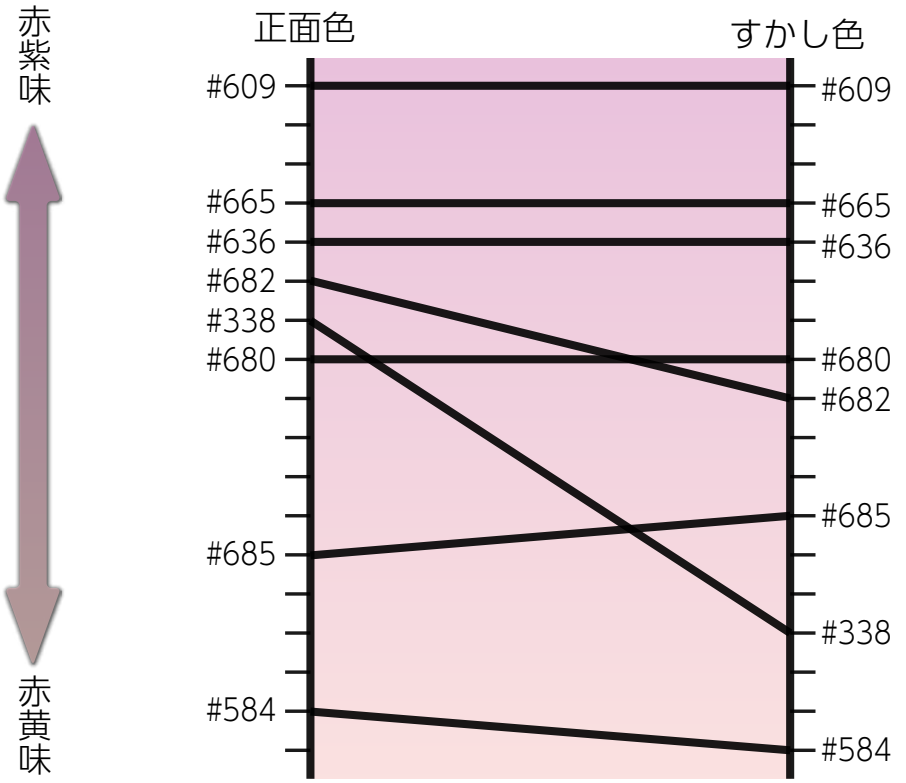
レタンWBエコ EVベース 原色の特徴

ブルー原色の特徴



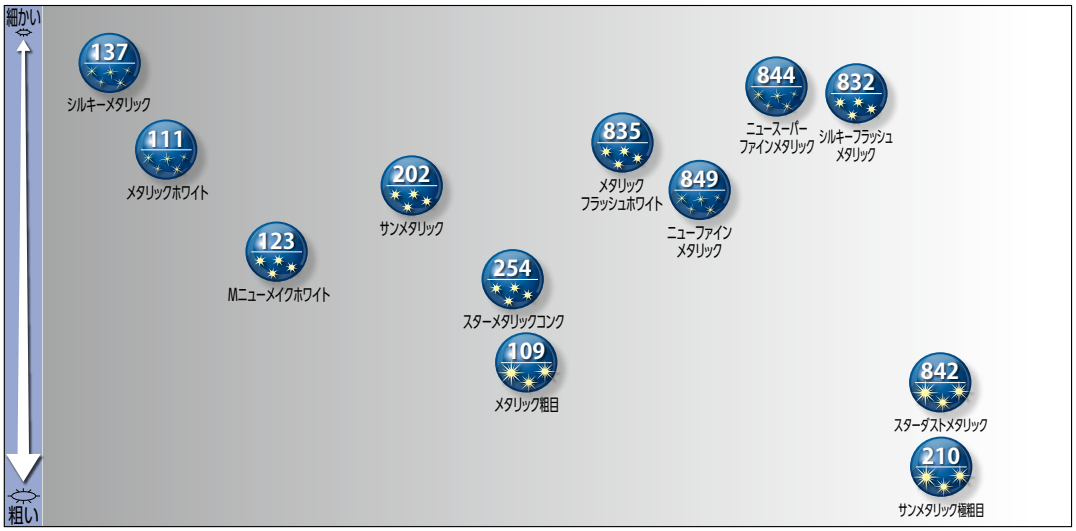
※＃670は色相青緑につきマップ上に記載なし

レッド原色の特徴

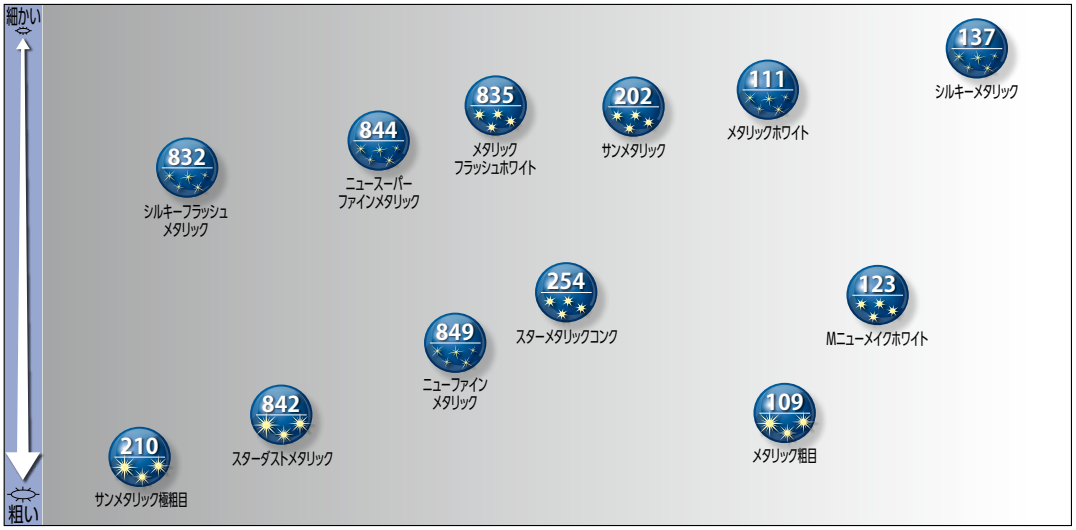


メタリック原色の特徴

正 面 色



すかし色

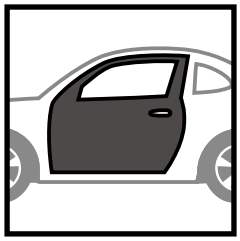




パール原色の種類と特徴

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	レッド	冴えたレッド	ブラウン	ゴールド
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				
細かい		242															
	271				244						261						
							246							213		218	
		292														264	
	276									260							
			280	262		294							266	248			270
	217	247						245		273		263					
粗　い		277		286		291		288	293	283	287	290			289	282	

❶2コートメタリック・パール塗色



ブロック

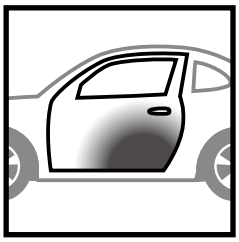
No.	工　程	作業要領	作業のポイント
1	プラサフ	EQプラサフ2 COODE2シリーズ各種	●各塗色に適した明度にEQプラサフ2／COODE2シリーズの使用を推奨。 ●鋼板素材上にはノンクロムプライマーを塗装。
2	足付け	P600～800以上のペーパー またはウォッシュコンパウンド／ スコッチブライトP600～1500	●全体にツヤが無くなるまで均一に足付けを行う。
3	脱脂･清掃	エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス　…ゴミの拭き取り	●脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去すること。
4	カラーベース	色決め (カラーベース) 100 ＋ (希釈水) 80～120 (A) ※各回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 100 ＋ 883HF希釈水 100 ＋ 885スムーザー 10～50 (B)	●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	※必要に応じて、希釈水を追加する。(上記Aに対し30%以内) (A) 100 ＋ (希釈水) 0～30 ※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) 100 ＋ 885スムーザー 0～30	●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有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	クリヤー塗装	捨て塗り～仕上げ塗り クリヤーの調合比率は5ページの塗装仕様概要3)、4)、5)を参照 <適用可能クリヤー> ●EV　EQクリヤー ●EV　STクリヤー ●レタンPGエコ　HSシリーズ ●レタンPGエコ　RRクリヤー210、215 ●レタンPGエコ　HXシリーズ ●レタンPGエコ ダイヤモンドクリヤーHP	<HSクリヤー各種> ●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クリヤー210、215> ●フルコート連続2回塗り仕上げ。 <クリヤーHX各種> ●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)
9	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
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。

･アネスト岩田 W-101KPG 1.4Ø / KIWAMI-1-14KP6

	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

･アネスト岩田 LS-400-ETS14 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)
色決め	0.15～0.2	3.0～4.0	全開	15～20
ムラ消し	0.15～0.2	3.0～4.0	全開	20～25



ボカシ

No.	工　　程	作業要領	作業のポイント
1	プラサフ	EQプラサフ2 COODE2シリーズ各種	●各塗色に適した明度にEQプラサフ2／COODE2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: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	アンダークリヤー	(ボカシレベリング剤)　(希釈水) 100 ＋ 150～200 ※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 ＋ 150～200	●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 ＋ 80～120 (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 ＋ 10～50 (B)	●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 ＋ 0～30 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 ＋ 0～30	●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	クリヤー塗装	捨て塗り～仕上げ塗り クリヤーの調合比率は5ページの塗装仕様概要3)、4)、5)を参照 <適用可能クリヤー> ●EV EQクリヤー ●EV STクリヤー ●レタンPGエコ　HSシリーズ ●レタンPGエコ　RRクリヤー210、215 ●レタンPGエコ　HXシリーズ ●レタンPGエコ　ダイヤモンドクリヤーHP	<HSクリヤー各種> ●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クリヤー210、215> ●フルコート連続2回塗り仕上げ。 <クリヤーHX各種> ●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)
10	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
11	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。

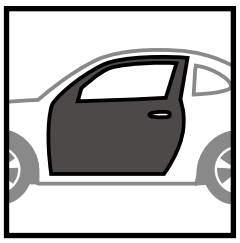
・アネスト岩田 W-101KPG 1.4Ø / KIWAMI-1-14KP6

	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・ボカシ	0.1～0.15	2.0～2.5	全開	15～20

・アネスト岩田 LS-400-ETS14 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)
色決め・ボカシ	0.15以上	2.5～3.5	全開	15～20

❷3コートパール塗色



ブロック

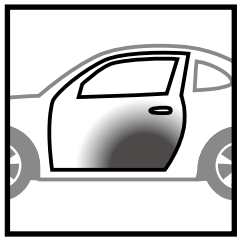
No.	工　　程	作業要領	作業のポイント
1	プラサフ	EQプラサフ2 COODE2シリーズ各種	●各塗色に適した明度にEQプラサフ2／COODE2シリーズの使用を推奨。 ●鋼板素材上にはノンクロムプライマーを塗装。
2	足付け	P600～800以上のペーパー　または ウォッシュコンパウンド／ スコッチブライトP600～1500	●全体にツヤが無くなるまで均一に足付けを行う。
3	脱脂･清掃	エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス　…ゴミの拭き取り	●脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去すること。
4	カラーベース	色決め (カラーベース) 100 ＋ (硬化剤) 10 ＋ (希釈水) 60～80 ※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) 100 ＋ (硬化剤) 10 ＋ (883HF希釈水) 60 ＋ (885スムーザー) 10～30	●**カラーベースは「ベース」に「硬化剤」を入れ撹拌、その後「希釈水」を調合してください。** ●調合後、すぐに充分攪拌すること。 ●調合後の可使時間：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	(パールベース) 100 ＋ (希釈水) 150～180 ※1～2回塗装を行いインターバルをとる。	●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	クリヤー塗装	捨て塗り～仕上げ塗り クリヤーの調合比率は5ページの塗装仕様概要3)、4)、5)を参照 <適用可能クリヤー> ●EV EQクリヤー ●EV STクリヤー ●レタンPGエコ　HSシリーズ ●レタンPGエコ　RRクリヤー210、215 ●レタンPGエコ　HXシリーズ ●レタンPGエコ　ダイヤモンドクリヤーHP	<HSクリヤー各種> ●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クリヤー210、215> ●フルコート連続2回塗り仕上げ。 <クリヤーHX各種> ●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)
9	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
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。

・アネスト岩田 W-101KPG 1.4Ø / KIWAMI-1-14KP6

	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

・アネスト岩田 LS-400-ETS14 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)
カラーベース	0.15～0.2	3.0～4.0	全開	15～20
パールベース	0.15～0.2	3.0～4.0	全開	20～25



ボカシ

No.	工　　程	作業要領	作業のポイント
1	プラサフ	EQプラサフ2 COODE2シリーズ各種	●各塗色に適した明度にEQプラサフ2／COODE2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: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	アンダークリヤー	(ボカシレベリング剤) 100 ＋ (希釈水) 150～200 ※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) 100 ＋ (885スムーザー) 150～200	●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) 100 ＋ (硬化剤) 10} ＋ (希釈水) 60～80 (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) 100 ＋ (硬化剤) 10} ＋ (883HF希釈水) 60 ＋ (885スムーザー) 10～30	**●カラーベースは「ベース」に「硬化剤」を入れ撹拌、その後「希釈水」を調合してください。** ●調合後、すぐに充分攪拌すること。 ●調合後の可使時間: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	※希釈水を追加する。(上記Aに対し30～50%以内) (A) 100 ＋ (希釈水) 30～50 (B)	●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	パールベースニゴリ塗装	(パールベース) 100 ＋ (希釈水) 150～180 ＋ (B) 3～5	●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	アンダークリヤー	(ボカシレベリング剤) 100 ＋ (希釈水) 150～200 ※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) 100 ＋ (885スムーザー) 150～200	●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	(パールベース) 100 ＋ (希釈水) 150～180 ※各回にインターバルをとる。	●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	クリヤー塗装	捨て塗り～仕上げ塗り クリヤーの調合比率は5ページの塗装仕様概要3)、4)、5)を参照 <適用可能クリヤー> ●EV EQクリヤー ●EV STクリヤー ●レタンPGエコ　HSシリーズ ●レタンPGエコ　RRクリヤー210、215 ●レタンPGエコ　HXシリーズ ●レタンPGエコ　ダイヤモンドクリヤーHP	<HSクリヤー各種> ●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クリヤー210、215> ●フルコート連続2回塗り仕上げ。 <クリヤーHX各種 ●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)
13	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
14	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。

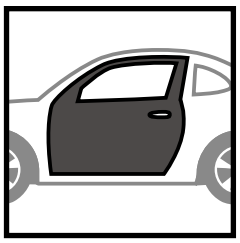
・アネスト岩田 W-101KPG 1.4Ø / KIWAMI-1-14KP6

	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

・アネスト岩田 LS-400-ETS14 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)
カラーベース	0.15以上	2.5～3.5	全開	15～20
パールベース	0.15以上	2.5～3.5	全開	20～25

❸3コートカラークリヤー塗色



ブロック

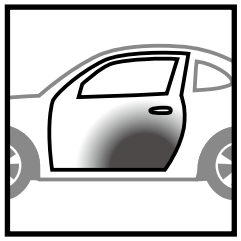
No.	工　　程	作業要領	作業のポイント
1	プラサフ	EQプラサフ2 COODE2シリーズ各種	●各塗色に適した明度のEQプラサフ2／COODE２シリーズの使用を推奨。 ●鋼板素材上にはノンクロムプライマーを塗装。
2	足付け	P600～P800以上のペーパー　または ウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP600～P1500	●全体にツヤが無くなるまで均一に足付けを行う。
3	脱脂･清掃	エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス　…ゴミの拭き取り	●脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去すること。
4	カラーベース	色決め (カラーベース) 100 ＋ (硬化剤) 10 ＋ (希釈水) 70～110 ※各回、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。 【レタンWBエコ　EV　塗装仕様書　P6　希釈水の選び方を参照】 (カラーベース) 100 ＋ (硬化剤) 10 ＋ (883HF希釈水) 100 ＋ (885スムーザー) 10～50	**●カラーベースは「ベース」に「硬化剤」を添加後、均一になるまで充分撹拌し、その後「希釈水」を調合する。** **☆「硬化剤」を添加後、粘度上昇しますが異常ではありません。** **●可使時間: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など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	●低温、高湿度時は、暖気運転を推奨。 (温度20℃以下、湿度80%RH以上が目安) ●指触乾燥後、10分以上放置
6	カラークリヤー	(カラークリヤー) 100 ＋ (希釈水) 150～180	**●調合後、すぐに充分攪拌すること。** **●調色時と同じ塗り回数で塗装する。** ●全体に軽くツヤが出るように均一に塗装する。 ●塗り重ねはブローガンなどを使用し塗膜の白化が消えるまで乾燥させる。
7	乾　燥	ブローガン等を使用し指触乾燥	●低温、高湿度時は、暖気運転を推奨。 (温度20℃以下、湿度80%RH以上が目安) ●指触乾燥後、10分以上放置
8	クリヤー	捨て塗り～仕上げ塗り クリヤーの調合比率は、 レタンWBエコ　EV　塗装仕様書 P5塗装仕様概要3)、4)、5)を参照 <適用可能クリヤー> ●EV EQクリヤー ●EV STクリヤー ●レタンPGエコ　HSクリヤー　シリーズ ●レタンPGエコ　RRクリヤー210、215 ●レタンPGエコ　クリヤーHXシリーズ ●レタンPGエコ　ダイヤモンドクリヤーHP	<HSクリヤー各種> ●全体を薄く均一な連続膜になるように塗装し、指触乾燥を待たずに直ちに仕上げ塗り1回で肌を整える。 <RRクリヤー210、215> ●フルコート連続2回仕上げ <クリヤーHX各種> ●全体に均一な捨て塗りを行い、指触乾燥を確認後、2～3回塗りで肌を整える。 (各回のフラッシュオフは指触乾燥以上とること)
9	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倍の乾燥時間
10	磨き仕上げ	各種磨きシステム	●P1500～P3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き肌･ツヤを整える。

・アネスト岩田 W-101KPG 1.4Ø / KIWAMI-1-14KP6

	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(色決め)	0.15～0.20	2.5～3.0	全開	15～20
カラーベース(ムラ消し)				20～25
カラークリヤー	0.15～0.20	2.5～3.0	全開	20～25

・アネスト岩田 LS-400-ETS14 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)
カラーベース(色決め)	0.15～0.20	3.0～4.0	全開	15～20
カラーベース(ムラ消し)				20～25
カラークリヤー	0.15～0.20	3.0～4.0	全開	20～25



ボカシ

No.	工　　程	作業要領	作業のポイント
1	プラサフ	EQプラサフ2 COODE2シリーズ各種	●各塗色に適した明度のEQプラサフ2／COODE2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～P800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～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	アンダークリヤー	(ボカシレベリング剤) 100 ＋ (希釈水) 150～200 ※各回、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。 【レタンWBエコ　EV　塗装仕様書　P6　希釈水の選び方を参照】 (ボカシレベリング剤) 100 ＋ (885 スムーザー) 150～200	●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。(塗り回数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) 100 ＋ (硬化剤) 10} ＋ (希釈水) 70～110 (A) ※各回、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。 【レタンWBエコ　EV　塗装仕様書　P6　希釈水の選び方を参照】 {(カラーベース) 100 ＋ (硬化剤) 10} ＋ (883HF 希釈水) 100 ＋ (885 スムーザー) 10～50	●カラーベースは「ベース」に「硬化剤」を添加後、均一になるまで充分撹拌し、その後「希釈水」を調合する。 ☆「硬化剤」を添加後、粘度上昇しますが異常ではありません。 ●可使時間: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などを使用し塗膜の白化が消えるまで乾燥させる。 ●エアー圧が高い条件ではメタリック粒子が目立つため低圧で塗装する(0.10～0.15MPa)。
6	カラーベースのボカシ際の調整	※必要に応じて希釈水を追加する。 【上記　Aに対し30%以内】 (A) 100 ＋ (希釈水) 10～30 (B)	●調合後、すぐに充分撹拌すること。 ●色きめ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。 ●スプレーガンは振らずに、塗り幅を広げながらボカシ際を調整する。
7	カラークリヤーニゴリ塗装	(カラークリヤー) 100 ＋ (希釈水) 150～180 (C) (B) 10 ＋ (C) 90	●調合後、すぐに充分撹拌すること。 ●塗装回数:2回まで 多い場合は際が濃く　少ない場合はメタリック粒子感が目立つ ●カラーベースボカシ部よりやや広めに薄く、1～2回塗りでカラーベースのボカシ際を消す。 ※ニゴリ比率は塗色により異なる。
8	乾　燥	ブローガン等を使用し指触乾燥	●低温、高湿度時は、暖気運転を推奨。 (温度20℃以下、湿度80%RH以上が目安) ●指触乾燥後、10分以上放置
9	アンダークリヤー	(ボカシレベリング剤) 100 ＋ (希釈水) 150～200 ※各回、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。 【レタンWBエコ　EV　塗装仕様書　P6　希釈水の選び方を参照】 (ボカシレベリング剤) 100 ＋ (885 スムーザー) 150～200	●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クリヤーの塗装を行う。(塗り回数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。 (カラークリヤー上には極力塗装を行わないこと)
10	カラークリヤーのボカシ塗装	(カラークリヤー) 100 ＋ (希釈水) 150～180 (C) ※各回にインターバルをとる。	●調合後、すぐに充分撹拌すること。 ●ニゴリ塗装部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。 ●最終時は、カラーベースのミスト部を覆い隠すように大きく塗り広げる。 ●調色時と同じ塗り回数で塗装する。 ●塗り重ねはブローガンなどを使用し塗膜の白化が消えるまで乾燥させる。
11	乾　燥	ブローガン等を使用し指触乾燥	●低温、高湿度時は、暖気運転を推奨。 (温度20℃以下、湿度80%RH以上が目安) ●指触乾燥後、10分以上放置
12	クリヤー	捨て塗り～仕上げ塗り クリヤーの調合比率は、レタンWBエコ　EV　塗装仕様書P5塗装仕様概要3)、4)、5)を参照 ＜適用可能クリヤー＞ ●EV EQクリヤー ●EV STクリヤー ●レタンPGエコ　HSクリヤー　シリーズ ●レタンPGエコ　RRクリヤー210、215 ●レタンPGエコ　クリヤーHXシリーズ ●レタンPGエコ　ダイヤモンドクリヤーHP	<HSクリヤー各種> ●全体を薄く均一な連続膜になるように塗装し、指触乾燥を待たずに直ちに仕上げ塗り1回で肌を整える。 <RRクリヤー210、215> ●フルコート連続2回仕上げ。 <クリヤーHX各種> ●全体に均一な捨て塗りを行い、指触乾燥を確認後、2～3回塗りで肌を整える。 (各回のフラッシュオフは指触乾燥以上とること)
13	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倍の乾燥時間
14	磨き仕上げ	各種磨きシステム	●P1500～P3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き肌・ツヤを整える。

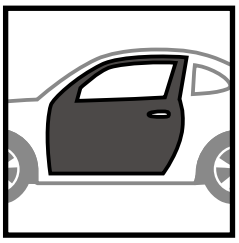
・アネスト岩田 W-101KPG 1.4Ø / KIWAMI-1-14KP6

	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(色決め)	0.10～0.15	2.0～2.5	全開	15～20
カラーベース(ムラ消し)				20～25
カラークリヤー	0.10～0.15	2.0～2.5	全開	20～25

・アネスト岩田 LS-400-ETS14 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)
カラーベース(色決め)	0.15以内	2.5～3.5	全開	15～20
カラーベース(ムラ消し)				20～25
カラークリヤー	0.15以内	2.5～3.5	全開	20～25

❹2コートソリッド塗色 ※539ホワイトHS使用時以外



ブロック

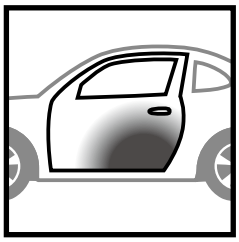
No.	工　　程	作業要領	作業のポイント
1	プラサフ	EQプラサフ2 COODE2シリーズ各種	●各塗色に適した明度にEQプラサフ2／COODE2シリーズの使用を推奨。 ●鋼板素材上にはノンクロムプライマーを塗装。
2	足付け	P600～800以上のペーパー　または ウォッシュコンパウンド／ スコッチブライトP600～1500	●全体にツヤが無くなるまで均一に足付けを行う。
3	脱脂･清掃	エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス　…ゴミの拭き取り	●脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去すること。
4	カラーベース	色決め （カラーベース）100 ＋（希釈水）60～80 ※各回にインターバルをとる。 ※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） （カラーベース）100 ＋（883HF希釈水）60 ＋（885スムーザー）10～30	●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。 （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	クリヤー塗装	捨て塗り～仕上げ塗り クリヤーの調合比率は5ページの塗装仕様概要3)、4)、5)を参照 <適用可能クリヤー> ●EV EQクリヤー ●EV STクリヤー ●レタンPGエコ　HSシリーズ ●レタンPGエコ　RRクリヤー210、215 ●レタンPGエコ　HXシリーズ ●レタンPGエコ　ダイヤモンドクリヤーHP	<HSクリヤー各種> ●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クリヤー210、215> ●フルコート連続2回塗り仕上げ。 <クリヤーHX各種> ●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）
7	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
8	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。

・アネスト岩田 W-101KPG 1.4Ø / KIWAMI-1-14KP6

	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

・アネスト岩田 LS-400-ETS14 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)
	0.15～0.2	3.0～4.0	全開	15～20



ボカシ

No.	工　　程	作業要領	作業のポイント
1	プラサフ	EQプラサフ2 COODE2シリーズ各種	●各塗色に適した明度にEQプラサフ2／COODE2シリーズの使用を推奨奨。 ●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;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	アンダークリヤー	(ボカシレベリング剤) 100 ＋ (希釈水) 150～200 ※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) 100 ＋ 885スムーザー 150～200	●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) 100 ＋ (希釈水) 60～80 (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 100 ＋ 883HF希釈水 60 ＋ 885スムーザー 10～30 (B)	●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) 100 ＋ (希釈水) 0～30 ※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) 100 ＋ 885スムーザー 0～30	●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有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	クリヤー塗装	捨て塗り～仕上げ塗り クリヤーの調合比率は5ページの塗装仕様概要3)、4)、5)を参照 <適用可能クリヤー> ●EV EQクリヤー ●EV STクリヤー ●レタンPGエコ　HSシリーズ ●レタンPGエコ　RRクリヤー210、215 ●レタンPGエコ　HXシリーズ ●レタンPGエコ　ダイヤモンドクリヤーHP	<HSクリヤー各種> ●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クリヤー210、215> ●フルコート連続2回塗り仕上げ。 <クリヤーHX各種> ●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)
9	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
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。

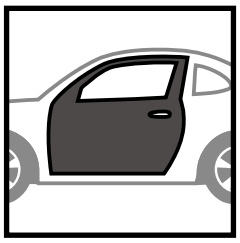
･アネスト岩田 W-101KPG 1.4Ø / KIWAMI-1-14KP6

	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

･アネスト岩田 LS-400-ETS14 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	2.5～3.5	全開	15～20

⑤2コートソリッド塗色 ※539ホワイトHS使用時



ブロック

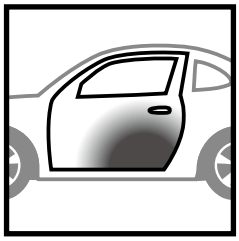
No.	工　　程	作業要領	作業のポイント
1	プラサフ	EQプラサフ2 COODE2シリーズ各種	●各塗色に適した明度にEQプラサフ2／COODE2シリーズの使用を推奨。 ●鋼板素材上にはノンクロムプライマーを塗装。
2	足付け	P600～800以上のペーパー　または ウォッシュコンパウンド／ スコッチブライトP600～1500	●全体にツヤが無くなるまで均一に足付けを行う。
3	脱脂･清掃	エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス　…ゴミの拭き取り	●脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去すること。
4	カラーベース	色決め (カラーベース) 100 ＋ (硬化剤) 10 ＋ (希釈水) 60～80 ※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) 100 ＋ (硬化剤) 10 ＋ (883HF希釈水) 60 ＋ (885スムーザー) 10～30	●**カラーベースは「ベース」に「硬化剤」を入れ攪拌、その後「希釈水」を調合してください。** ●調合後、すぐに充分攪拌すること。 ●調合後の可使時間：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	●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	クリヤー塗装	捨て塗り～仕上げ塗り クリヤーの調合比率は5ページの塗装仕様概要3)、4)、5)を参照 <適用可能クリヤー> ●EV EQクリヤー ●EV STクリヤー ●レタンPGエコ　HSシリーズ ●レタンPGエコ　RRクリヤー210、215 ●レタンPGエコ　HXシリーズ ●レタンPGエコ　ダイヤモンドクリヤーHP	<HSクリヤー各種> ●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クリヤー210、215> ●フルコート連続2回塗り仕上げ。 <クリヤーHX各種> ●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)
7	乾　燥	各クリヤー規定の乾燥条件	●クリヤーボカシ部は2倍の時間
8	磨き仕上げ	各種磨きシステム	●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。

・アネスト岩田 W-101KPG 1.4Ø / KIWAMI-1-14KP6

	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

・アネスト岩田 LS-400-ETS14 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)
	0.15～0.2	3.0～4.0	全開	15～20



ボカシ

No.	工　　程	作業要領	作業のポイント
1	プラサフ	EQプラサフ2 COODE2シリーズ各種	●各塗色に適した明度にEQプラサフ2／COODE2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: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	アンダークリヤー	(ボカシレベリング剤) 100 ＋ (希釈水) 150～200 ※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) 100 ＋ (885 スムーザー) 150～200	●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) 100 ＋ (硬化剤) 10} ＋ (希釈水) 60～80 (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) 100 ＋ (硬化剤) 10} ＋ (883HF 希釈水) 60 ＋ (885 スムーザー) 10～30 (B)	**●カラーベースは「ベース」に「硬化剤」を入れ撹拌、その後「希釈水」を調合してください。** ●調合後、すぐに充分撹拌すること。 ●調合後の可使時間：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	※希釈水を追加する。(上記Aに対して30～50%以内) (A) 100 ＋ (希釈水) 30～50 ※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) 100 ＋ (885 スムーザー) 0～30	●調合後、すぐに充分撹拌すること。 ●色決め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	●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	クリヤー塗装	捨て塗り～仕上げ塗り クリヤーの調合比率は5ページの塗装仕様概要3)、4)、5)を参照 <適用可能クリヤー> ●EV EQクリヤー ●EV STクリヤー ●レタンPGエコ　HSシリーズ ●レタンPGエコ　RRクリヤー210、215 ●レタンPGエコ　HXシリーズ ●レタンPGエコ　ダイヤモンドクリヤーHP	<HSクリヤー各種> ●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クリヤー210、215> ●フルコート連続2回塗り仕上げ。 <クリヤーHX各種> ●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)
9	乾　燥	各クリヤー規定の乾燥条件	●クリヤーボカシ部は2倍の時間
10	磨き仕上げ	各種磨きシステム	●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。

・アネスト岩田 W-101KPG 1.4Ø / KIWAMI-1-14KP6

	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

・アネスト岩田 LS-400-ETS14 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	2.5～3.5	全開	15～20

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	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	
	鈑金～パテ	ECOパテ、NEOXパテ、など	
	プラサフ	2液ウレタン系プラサフ(EQプラサフ2、COODEフィラー2、COODE W/Wプライマー2)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、仕上がり性が劣るため
		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	ELS　Lカードを使用すること (製品コード:782-460、782-461、782-462、782-463、782-464)	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	
	塗料濾過	水性塗料対応のストレーナー 100μ以下のストレーナーを推奨する	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	
	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	ベースの水分を充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して、各自治体に従い処理する	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:782-432、782-433、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 Evolution

AUTO REFINISH COATINGS
CONCEPT MOVIE

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

北海道	TEL(0133)64-2424	FAX(0133)64-5757	東　京	TEL(03)5711-8903	FAX(03)5711-8933	中　国	TEL(082)262-7101	FAX(082)264-3285
東　北	TEL(022)287-2721	FAX(022)288-7073	中　部	TEL(052)262-0921	FAX(052)262-0981	四　国	TEL(0877)24-5484	FAX(0877)24-4950
北関東信越	TEL(028)637-8200	FAX(028)637-8223	大　阪	TEL(06)4965-3110	FAX(06)4965-3117	九　州	TEL(092)411-9901	FAX(092)441-3339

※本カタログの内容については、予告なく変更することがありますのであらかじめご諒承ください。

(25年06月19刷PKO) カタログNo.024