

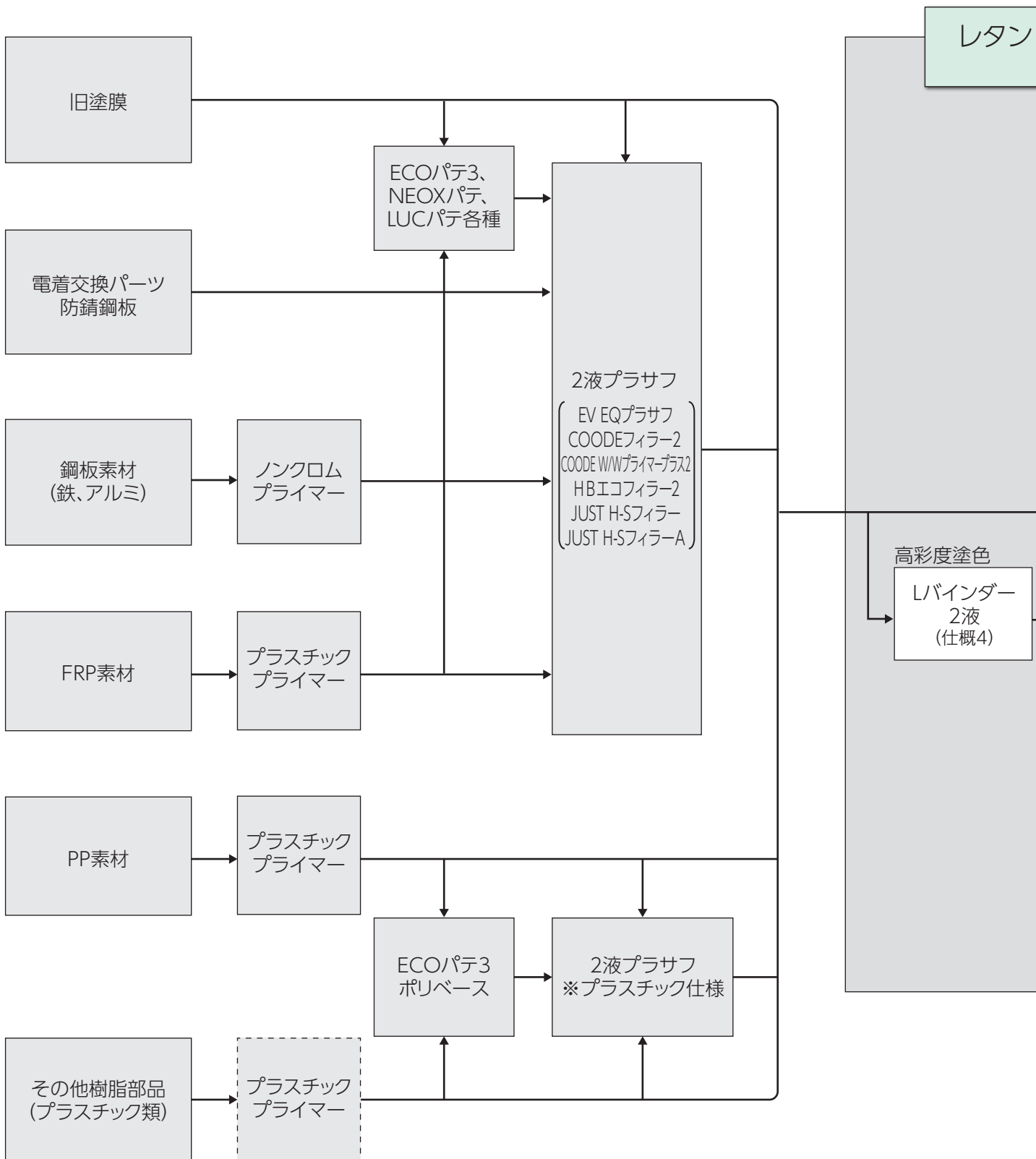
RETAN PG HYBRID ECO HS SYSTEM

レタンPGハイブリッドエコ HSシステム塗装仕様書

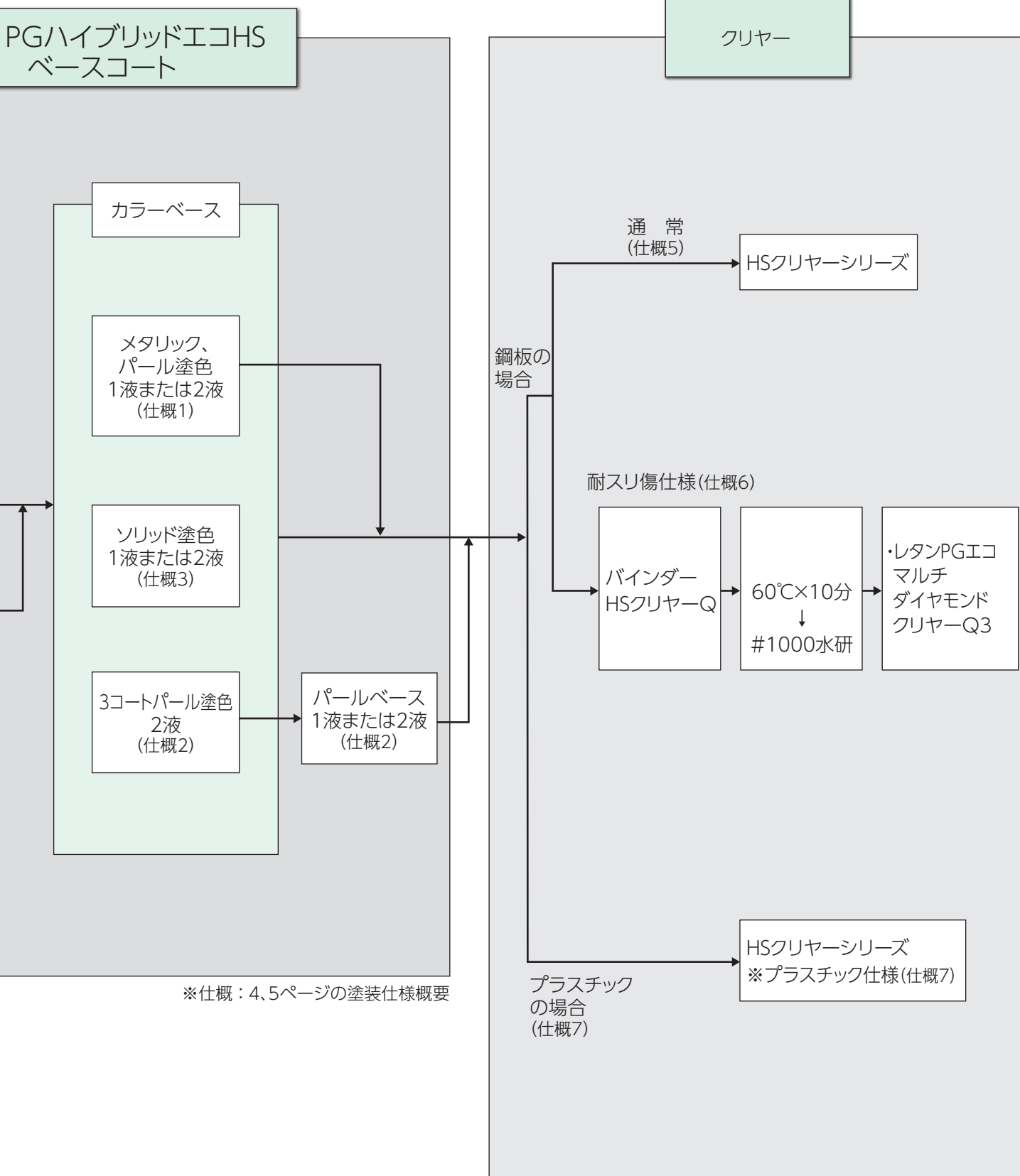
目 次

1 レタン PG ハイブリッドエコ HS システム 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
* シンナーの選び方	6
2 レタン PG ハイブリッドエコ HS システム 製品関連	
* 原色／シンナー 一覧表	7
* 原色の特徴 (ブルー・レッド・グリーン・エロー・ブラック・メタリック・パール)	8～9
* レタン PG エコ HS クリヤー	10～11
* 塗装作業上の注意事項	12～13
3 レタン PG ハイブリッドエコ HS システム 塗装仕様	
<1 液仕様>	
* 2 コートメタリック・パール(ブロック・ボカシ)	14～15
* 3 コートパール(ブロック・ボカシ)	16～17
* 2 コートソリッド(ブロック・ボカシ)	18～19
* L バインダーシステム(ブロック・ボカシ)	20～21
<2 液仕様>	
* 2 コートメタリック・パール(ブロック・ボカシ)	22～23
* 3 コートパール(ブロック・ボカシ)	24～25
* 2 コートソリッド(ブロック・ボカシ)	26～27
* L バインダーシステム(ブロック・ボカシ)	28～29
4 塗装条件補足	30
5 製品取扱上の注意事項	31

レタンPGハイブリッドエコHS



塗装システムフローチャート



●PGハイブリッドエコHS 塗装仕様概要

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 ャ ー	塗装仕様概要 5)、6)、7)		

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 ャ ー	塗装仕様概要 5)、6)、7)		

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 ャ ー	塗装仕様概要 5)、6)、7)		

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	40～50	40～50
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)	30～50(メタリック・パール)
		40～60(ソリッド)	30～50(ソリッド)
ク リ ャ ー	塗装仕様概要 5)、6)、7)		

5) クリヤー仕様

ベース	レタンPGエコ HSクリヤーGベース 100	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Mベース 100
硬化剤	レタンPGエコ HSクリヤーG硬化剤 50	レタンPGエコ HSクリヤーQ硬化剤 50	レタンPGエコ 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

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 (Lバインダー、カラーベース、パールベース)	塗装仕様概要 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)	レタンPGエコ マルチダイヤモンドクリヤーQ3 ベース：100	
	レタンPGエコ マルチダイヤモンドクリヤーQ3 硬化剤：50	
	PGエコ HSシンナー：0～30	

※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。

7) プラスチック仕様(クリヤー)

ベース	レタンPGエコ HSクリヤーGベース 100	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Mベース 100
硬化剤	レタンPGエコ HSクリヤープラスチック硬化剤 65	レタンPGエコ HSクリヤープラスチック硬化剤 60	レタンPGエコ 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

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) (#002)

$$\boxed{100} + \boxed{20 \sim 40} = (A)$$

(A) (硬化剤) シンナー

$$\boxed{100} + \boxed{20} + \boxed{30 \sim 40(\text{メタリック・パール}) \sim 40 \sim 60(\text{ソリッド})}$$

●レタンPGエコ HSシンナーの選び方

●ベースコートシンナー選定

塗装面積	タイプ	温 度(℃)							
		5	10	15	20	25	30	35	40
ドアパネル 1枚程度	HS 5								
	HS10								
	HS20								
	HS30								
	HS40								
全塗装 または ルーフ ボンネット程度	HS10								
	HS20								
	HS30								
	HS40								

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】品コード:94-384-×××

色系	原色	原 色 名	容 量	
			0.9L	3.5L
ホワイト	531	ホワイト	○	○
	400	ディープブラック	○	○
	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	ディープブルー	○	—
	652	プルシアンブルー	○	—
	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	ライプレッド	○	—
	681	ライプオレンジ	○	—
	682	インパクトレッド	○	—
マルーン	684	ディープレッド HS	○	—
	613	エンリッチマルーン	○	—
ブラウン	635	ディープマルーン	○	—
	554	エクセルブラウン	○	—
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	パールエロー	○	—
	683	レバノンエロー HS	○	—
グリーン	366	ファストグリーン	○	—
	607	サニーグリーン	○	—
	618	ディープグリーン	○	—

【メタリック原色】品コード:94-384-×××

塗料種 (色)	原色	原 色 名	容 量	
			0.9L	3.5L
アルミ	109	メタリック粗目	○	○
アルミ	111	メタリックホワイト	○	○
アルミ	137	シルキーメタリック	○	—
アルミ	202	サンメタリック	○	○
アルミ	203	サンM HS	○	○
アルミ	207	サンM極粗目 HS	○	○
アルミ	208	サンMコンク極粗目	○	○
アルミ	210	サンメタリック極粗目	○	○
アルミ	252	スターメタリック	○	○
アルミ	253	グラッドメタリック	○	—
アルミ	254	スターMコンク	○	○
アルミ	255	スターM HS	○	○
アルミ	832	シルキーフラッシュメタリック	○	—
アルミ	835	メタリックフラッシュホワイト	○	○
アルミ	842	スターダストメタリック	○	○
アルミ	843	ファジーメタリック	○	○
アルミ	845	スターダストM HS	○	○
アルミ	849	ニューファインM	○	—
着色アルミ	850	メタリックゴールド	○	—
着色アルミ	851	メタリックオレンジ	○	—
着色アルミ	852	メタリックゴールドオレンジ	○	—

【調整剤】品コード:14-384-×××

区分	製品	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)	○

【特殊原色】品コード:94-384-×××

塗料種 (色)	原色	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	○	—

※メタリックナイスハイパー品コード:95-384-100

【カラー中塗り】品コード:94-384-×××

塗料種 (色)	原色	原 色 名	容量 0.9L
ホワイト	920	Lバインダー90	○
グレー	921	Lバインダー70	○
	922	Lバインダー55	○
	923	Lバインダー40	○

【FCカラー】品コード:14-384-×××

塗料種 (色)	原色	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	622	ナチュラルブルー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	ニューストロングレッド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】品コード:94-384-×××

区分	製品	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】

品コード:96-294-×××

区分	製品	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	○	—

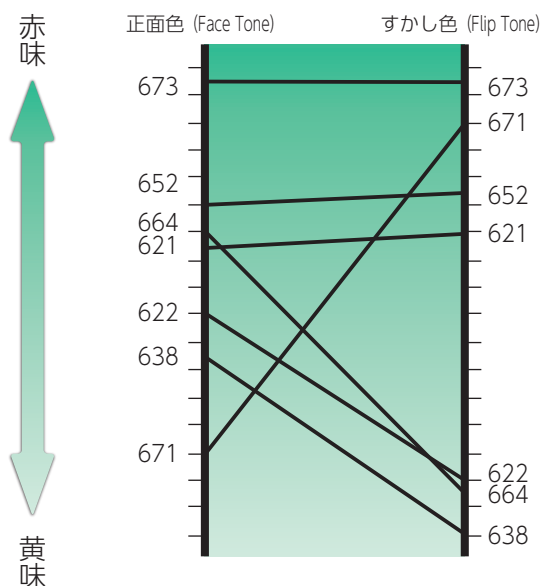
【ラッカーシンナー】品コード:942-×××

区分	製品	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	○

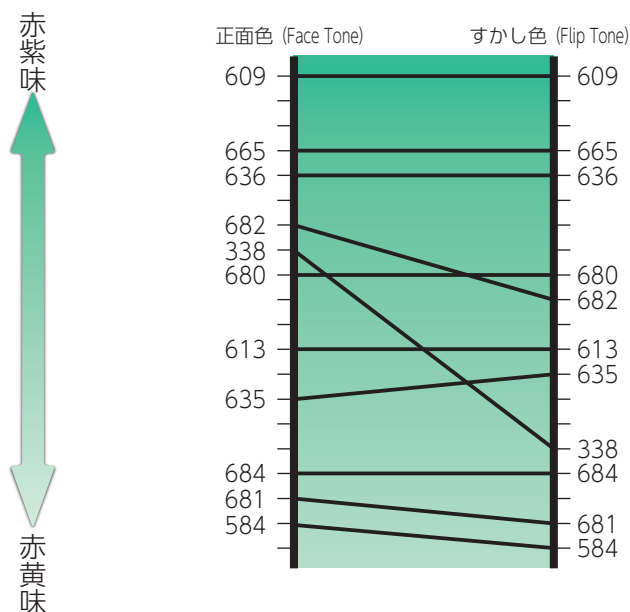
レタンPGハイブリッドエコ 原色の特徴

Tinter's Characteristic

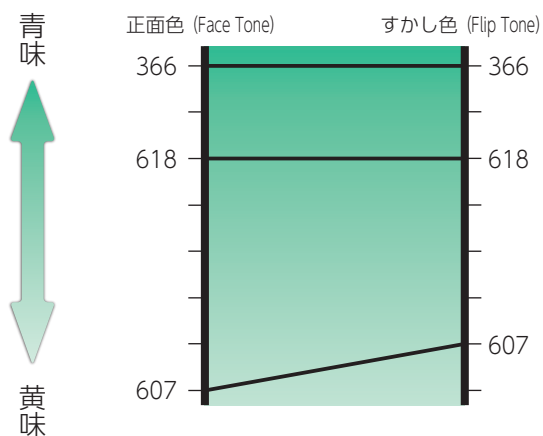
●ブルー原色の特徴 (Blue)



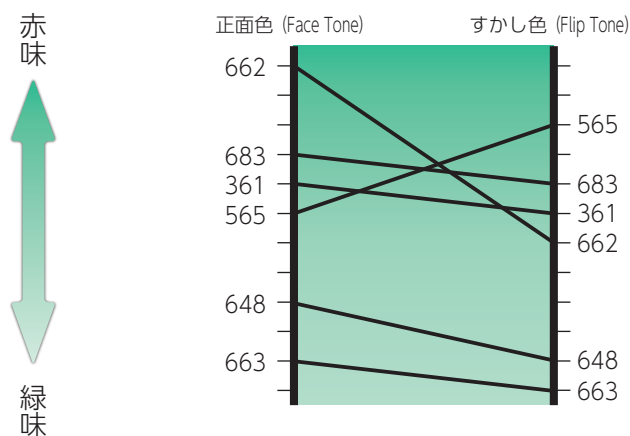
●レッド原色の特徴 (Red)



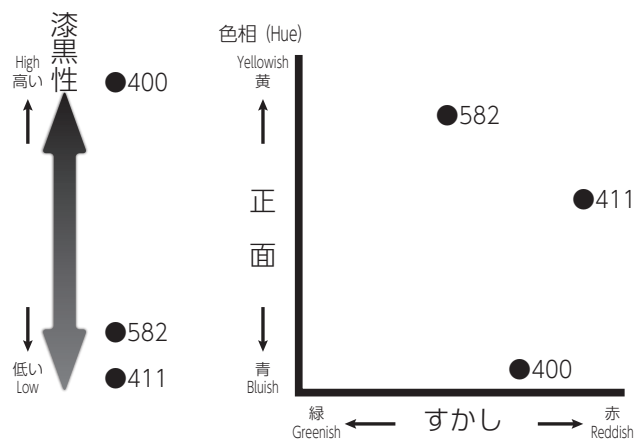
●グリーン原色の特徴 (Green)



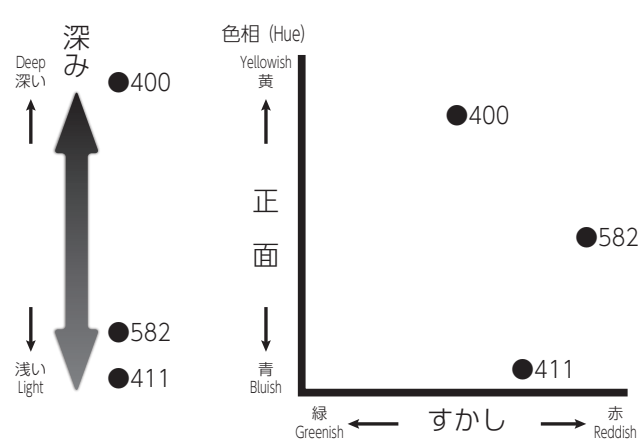
●エロー原色の特徴 (Yellow)



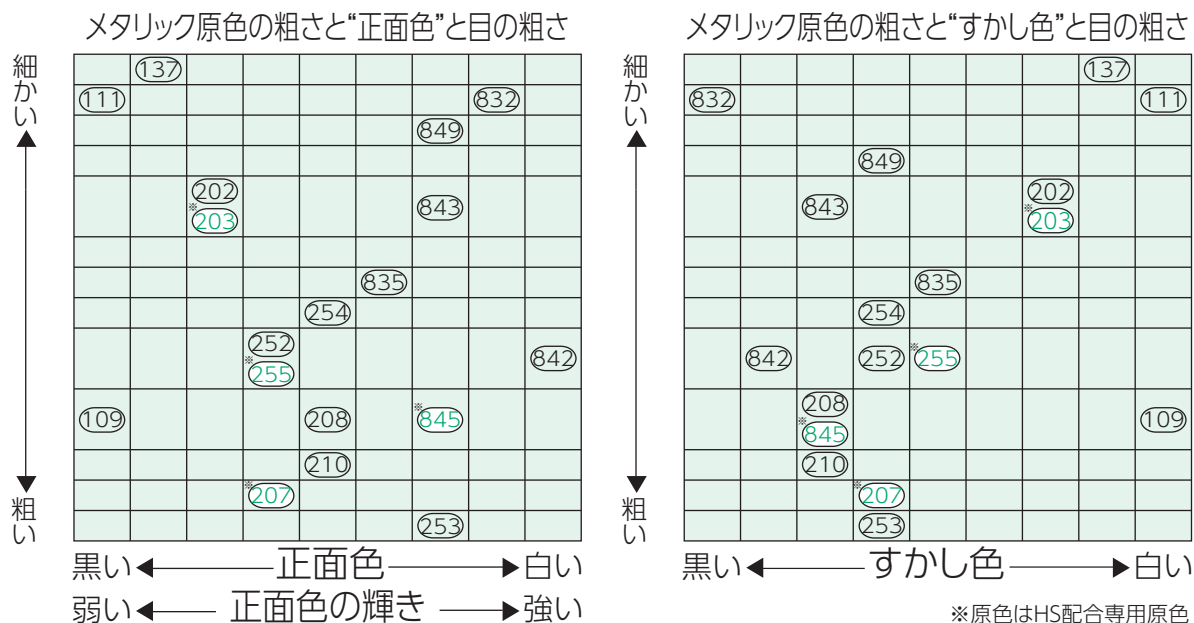
●黒原色の特徴 (原色) (Black)



(メタリック #202でうすめ色)



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			
正面色	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	パイオレット	グリーン	レッド	冴えたレッド	ブラウン	ゴールド
すかし色	黄黒	赤	淡赤	黄	黄緑	淡赤	黄緑	淡赤	紫	グレー	淡緑	淡緑	赤茶	同 上			
細かい ↑ 粗い		242															
	271				244						261			249			
							246							213		218	
	292															264	
	276																
			280	262		294		272		260			266	248		212	270
	217	247						245		273		263					
		277		286		291		288	293	283	287	290			289	282	

212	ブロンズ	271	ホワイトフォーツ
213	ファインレッド	272	スーパーグリーン
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
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エコ HSクリヤー

1. 特徴

「レタンPGエコHSクリヤー」は、最先端の樹脂開発技術を活用した、環境配慮型高仕上がりハイソリッドクリヤーです。

① 人と環境に優しい塗料です

作業者の安全そして周辺環境に配慮したクリヤーです。

○「特定化学物質障害予防規則(特化則)」対応

エチルベンゼン、MIBK、スチレン、ナフタレン等規制該当物質を含有していません。

○「PRTR法」対応 ※一部製品を除く

○VOC排出量の削減

○消防法:4類第2石油類

② 塗料使用量を削減できます

塗装回数の削減(1.5回塗り)により、塗料使用量の大幅な削減が可能になります。

③ 作業時間の短縮が可能です

連続塗装が可能のため、作業時間の大幅な短縮が可能になります。

④ 高仕上りを実現します

少ない塗装回数で高仕上りの肌が得られます。

2. 製品概要

製品コード	製 品 名	容量	危険物分類
381-045	レタンPGエコ HSクリヤーGベース	4L・16L	4類第2石油類
381-041	レタンPGエコ HSクリヤーQベース		
381-047	レタンPGエコ HSクリヤーMベース	16L	
381-015	レタンPGエコ HSクリヤーG硬化剤	2L・4L	
381-012	レタンPGエコ HSクリヤーQ硬化剤		
381-021	レタンPGエコ HSクリヤーM硬化剤速乾形	3.5L	
381-022	レタンPGエコ HSクリヤーM硬化剤標準形		
381-023	レタンPGエコ HSクリヤーM硬化剤遅乾形		
381-013	レタンPGエコ HSクリヤープラスチック硬化剤	2L	

3. ベース・硬化剤・シンナーの配合量

	鋼板部の塗装			プラスチック素材の塗装		
ベース	HSクリヤーG 100	HSクリヤーQ 100	HSクリヤーM 100	HSクリヤーG 100	HSクリヤーQ 100	HSクリヤーM 100
硬化剤	HSクリヤーG 50	HSクリヤーQ 50	HSクリヤーM 33	HSプラスチック 65	HSプラスチック 60	HSプラスチック 33
シンナー	レタンPGエコHSシンナー各種 25～35	レタンPGエコHSシンナー各種 20～30	レタンPGエコHSシンナー各種 5～20	レタンPGエコHSシンナー各種 25～35	レタンPGエコHSシンナー各種 20～30	レタンPGエコHSシンナー各種 5～20

4. スプレーガンの標準条件 (イワタ KIWAMI-1-14KP6)

	HSクリヤーG	HSクリヤーQ	HSクリヤーM
吐出量(開き回転数)	2.5～3.5		
吐出圧力(MPa)	0.2～0.3		
スプレーガン距離(cm)	10～25		
パターン幅	全開		

5. 乾燥時間

	HSクリヤー-G	HSクリヤー-Q	HSクリヤー-M
指触乾燥時間	10分/20℃	10分/20℃	8分/20℃
セッティング時間	5分/20℃	5分以上/20℃	5分以上/20℃
コンパウンド磨き可能時間	30分/60℃	2時間/20℃ 8分/60℃	4時間/20℃ 12分/60℃
屋外放置可能時間	コンパウンド磨き可能時間+16時間		

※HSクリヤー プラスチック硬化剤を使用した場合の乾燥時間(コンパウンド磨き可能時間)

HSクリヤー-Q: 25分/50℃
20分/60℃
HSクリヤー-G: 60分/60℃
HSクリヤー-M: 25分/60℃

6. 希釈シンナーの選び方

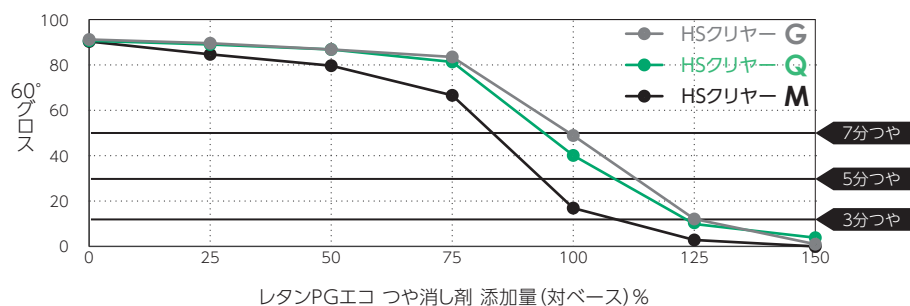
レタンPGエコ HSシンナー

塗装面積	タイプ	温度 (℃)								
		5	10	15	20	25	30	35	40	
ドアパネル 1枚程度	HS40									
	HS30									
	HS20									
	HS10									
	HS 5									
全塗装 または ルーフ・ ボンネット程度	HS40									
	HS30									
	HS20									
	HS10									

7. 可使時間

HSクリヤー-Q 1.5時間/20℃
HSクリヤー-G
HSクリヤー-M 4時間/20℃

8. つや消し剤添加量とつやの関係



グラフは#400ディープブラック上の結果を示す

【配合比】

HSクリヤー-G: ベース/HSクリヤー-G硬化剤/レタンPGエコつや消し剤/レタンPGエコ HSシンナー
100 / 50 / 0~150 / 0~30

HSクリヤー-Q: ベース/HSクリヤー-Q硬化剤/レタンPGマルチつや消し剤/レタンPGエコ HSシンナー
100 / 50 / 0~150 / 0~30

HSクリヤー-M: ベース/HSクリヤー-M硬化剤/レタンPGエコつや消し剤/レタンPGエコ HSシンナー
100 / 33 / 0~150 / 0~20

※プラスチック素材に対しては、HSクリヤープラスチック硬化剤を使用してください。

※塗装回数が少ない場合、つやムラ、塗膜性能低下が懸念されるため、2.5回塗装を推奨します。

※1ランク遅いシンナーをご使用ください。

●塗装作業上の注意事項

●下地処理

- プラサフの種類は、2液ウレタン系プラサフ(COODEフィラー2, COODE W/Wプライマープラス2, レタンPGハイブリッドエコフィラー2, JUST H-S フィラー, 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液ウレタン系プラサフをプラスチック仕様で使用してください。
- プ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液ウレタン系プラサフを必ず塗装してください。
- FRP素材の場合には、プラスチックプライマーと2液ウレタン系プラサフを必ず塗装してください。

●ベースコート、クリアー

- 調色用原色として、レタンPGマルチFCベース、レタンPG80ベースなどは使用できません。
- クリアーはHSクリア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、以下のとおりです。

	ベースコート	クリアー
レタンPGノンブラ	○ ※1	○ ※1
レタンPG硬化促進剤	×	○ ※2
レタンPGエコつや消し剤	×	○
レタンPG添加剤M2(ハジキ止め剤)	×	○

※1希釈シンナーに対して30%以内

※2ベースに対して3%以内

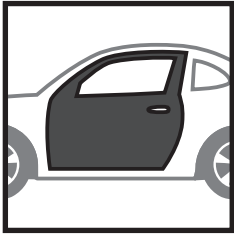
ベースコートの乾燥性(1液, 2液)

温 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			

●手直し・再補修

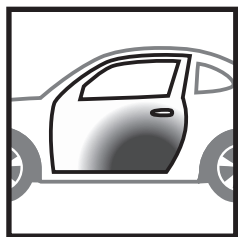
- ベースコートのゴミブツを処理する場合には、中研ぎしてから塗り重ねてください。
中研ぎで処理できない場合には、ベースコートを拭き取るか、クリアー塗装後に再補修してください。
- クリアー塗装後に再補修する場合には、クリアーのコンパウンド磨き可能時間の2倍以上乾燥を行ってから実施してください。

①2コートメタリック・パール塗色 (ブロック)

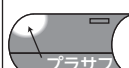
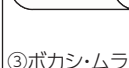
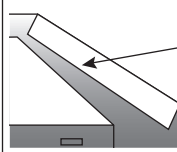


工 程	要 領		作業のポイント
	1 液 仕 様		
1	旧塗膜の足付け	P600～P800以上のペーパー またはSUウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP600～P1500	●塗装部全体の足付け ●ブラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える。
2	脱脂・清掃	 エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス…ゴミの拭き取り	●脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去すること。
3	カラーベース	 ①捨て塗り ②色決め ③仕上げ塗り・ムラ消し (カラーベース) (レタンPGエコ HSシンナー) 100 + 40～60	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め(30ページ 図1参照) ・ツヤがでるように、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(30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
5	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5ページの塗装仕様概要5)、6)、7)を参照	●各種クリアーカタログ参照。
6	乾 燥	 各クリアー規定の乾燥条件 (11ページ参照)	●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。

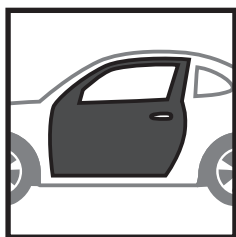
②2コートメタリック・パール塗色 (ボカシ)



1液
仕様

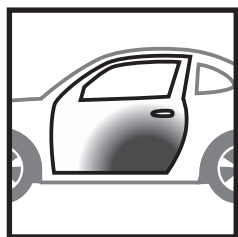
工 程	要 領		作業のポイント
	1 液 仕 様		
1	旧塗膜の足付け	色決め部:P600～P800以上のペーパー ボカシ塗装部:SUウォッシュコンパウンド／ スコッチブライトP1500	● 塗装部全体の足付け ● プラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える。
2	脱脂・清掃	 エコクリーナー・・・汚れの除去 タッククロス・・・ゴミの拭き取り	● 脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去すること。
3	下塗り	 下塗りを塗装する。 (レタンPGエコボカシレベリング剤) 100	 プラサフ ・カラーベースのオーバーミストとなる部分全体に、ツヤがでる程度に均一に塗装する。 ・オーバーミストとなる部分が乾いた場合、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) (レタンPGエコ HSシンナー) 100 + 40～60	①捨て塗り  ・プラサフ部よりやや広めに、薄く均一に塗装する。 ②ボカシ(30ページ 図1参照)  ・ツヤがでるように、塗り広げながら隠蔽するまで塗装する。 ・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(30ページ 図2参照)  ・②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 クリアーの調合比率は5ページの塗装仕様概要5)、6)、7)を参照 ・・・(A)	● 各種クリアーカタログ参照。
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) 20～40 + (レタンPGエコボカシレベリング剤) 100 ・・・(B)	 ・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(11ページ参照)	● 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。

③3コートパール塗色 (ブロック)

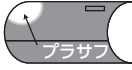
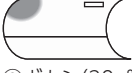
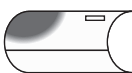
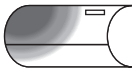
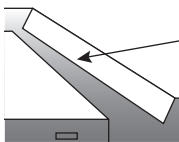


工 程		要 領	作業のポイント
		1 液 仕 様	
1	旧塗膜の足付け	P600～P800以上のペーパー またはSUウォッシュコンパウンド／ スコッチブライトP600～P1500	●塗装部全体の足付け ●プラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える。
2	脱脂・清掃	 エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス…ゴミの拭き取り	●エアブローでよく乾燥させること
3	カラーベース	 ①捨て塗り ②色決め～仕上げ塗り (カラーベース)(ベース用硬化剤) (レタンPGエコ H5シンナー) 100 + 20 + 30～50	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め～仕上げ塗り(30ページ 図1参照) ・ツヤがでるように、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) (レタンPGエコ H5シンナー) 100 + 70～90	仕上げ塗り(30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	 ①捨て塗り ②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5)、6)、7)を参照	●各種クリアーカタログ参照。
8	乾 燥	 各クリアー規定の乾燥条件 (11ページ参照)	●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。

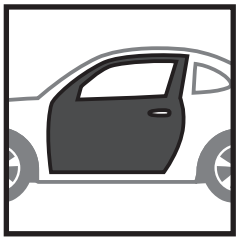
④3コートパール塗色 (ボカシ)



1液
仕様

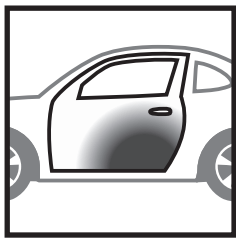
工 程	要 領		作業のポイント
	1 液 仕 様		
1	旧塗膜の足付け	色決め部:P600～P800以上のペーパー ボカシ塗装部:SUウォッシュコンパウンド／ スコッチブライトP1500	●塗装部全体の足付け ●プラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える。
2	脱脂・清掃	 エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス…ゴミの拭き取り	●エアブローでよく乾燥させること
3	下塗り	 下塗りを塗装する (レタンPGエコボカシレベリング剤) 100	 プラサフ ・カラーベースのオーバーミストとなる部分全体に、ツヤがでる程度に均一に塗装する。
4	カラーベース	 ①捨て塗り ②ボカシ (カラーベース) (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) (レタンPGエコHSシンナー) 100 + 50～60 …(B)	①捨て塗り  ・プラサフ部よりやや広めに、薄く均一に塗装する。 ②ボカシ(30ページ 図1参照)  ・ツヤがでるように、塗り広げながら隠蔽するまで塗装する。 ・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。
7	にごりパールベース	 (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	 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(30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5ページの塗装仕様概要5)、6)、7)を参照 …(C)	●各種クリアーカタログ参照。
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(11ページ参照)	●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。

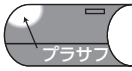
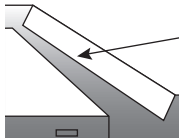
⑤2コートソリッド塗色 (ブロック)



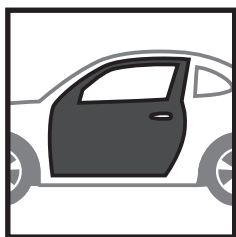
工 程		要 領	作業のポイント
		1 液 仕 様	
1	旧塗膜の足付け	P600～P800以上のペーパー またはSUウォッシュコンパウンド／ スコッチブライトP600～P1500	● 塗装部全体の足付け ● プラサフ水研ぎの際はペーパー目を整える。
2	脱脂・清掃	 エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス…ゴミの拭き取り	● エアブローでよく乾燥させること
3	カラーベース	 ①捨て塗り ②色決め～仕上げ塗り (カラーベース) (レタンPGエコ HSシンナー) 100 + 40～60	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する ②色決め～仕上げ塗り(30ページ 図1参照) ・ツヤがでるように、隠蔽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	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5ページの 塗装仕様概要5)、6)、7)を参照	● 各種クリアーカタログ参照。
6	乾 燥	 各クリアー規定の乾燥条件 (11ページ参照)	● 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。

⑥2コートソリッド塗色 (ボカシ)



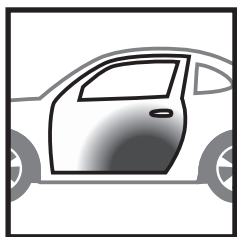
工 程	要 領		作業のポイント
	1 液 仕 様		
1	旧塗膜の足付け	色決め部:P600~P800以上のペーパー ボカシ塗装部:SUウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP1500	●塗装部全体の足付け ●プラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える。
2	脱脂・清掃	 エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス…ゴミの拭き取り	●エアブローでよく乾燥させること
3	下塗り	 下塗りを塗装する (レタンPGエコボカシ) (レベリング剤) 100	 プラサフ ・カラーベースのオーバーミストとなる部分全体に、ツヤがでる程度に均一に塗装する。
4	カラーベース	 ①捨て塗り ②ボカシ (カラーベース) (レタンPGエコHSシンナー) 100 + 40~60 …(A) ③ボカシ際の肌調整 (A) (レタンPGエコHSシンナー) 100 + 50~60	①捨て塗り  ・プラサフ部よりやや広めに、薄く均一に塗装する。 ②ボカシ(30ページ 図1参照)  ・ツヤがでるように、塗り広げながら隠蔽するまで塗装する。 ・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	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5ページの塗装仕様概要5)、6)、7)を参照 …(B)	●各種クリアーカタログ参照。
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 (11ページ参照)	●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。

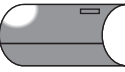
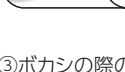
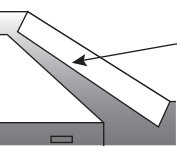
⑦Lバインダーシステム仕様 (ブロック)



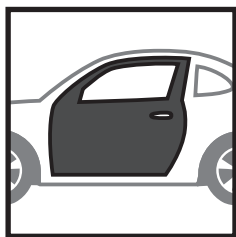
工 程	要 領		作業のポイント
	1 液 仕 様		
1	旧塗膜の足付け	P600～P800以上のペーパー またはSUウォッシュコンパウンド／ スコッチブライトP600～P1500	●塗装部全体の足付け ●プラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える。
2	脱脂・清掃	 エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス…ゴミの拭き取り	●エアブローでよく乾燥させること
3	Lバインダー	 ①捨て塗り ②色決め (Lバインダー ベース) (ベース用 硬化剤) (レタンPGエコ HSシンナー) 100 + 20 + 40～50	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め(30ページ 図1参照) ・ツヤがでるように、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艶・ソリッド塗色 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 + 40～60  ①色決め (ベース) (レタンPGエコ HSシンナー) 100 + 40～60	①色決め(30ページ 図1参照) ・決められた回数を塗る。 ・ツヤがでるように、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(30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	 ①捨て塗り ②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5)、6)、7)を参照	●各種クリアーカタログ参照。
8	乾 燥	 各クリアー規定の乾燥条件 (11ページ参照)	●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。

⑧Lバインダー設定塗色 (ボカシ)



工 程	要 領		作業のポイント
	1 液 仕 様		
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 ●プ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	 プラサフ ・カラーバインダ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
4	カラーバインダー	 カラーバインダー:バインダー/カラーベース 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ボカシ際の肌調整 (A) (レタンPGエコHSシンナー) 100 + 50～60	①捨て塗り  プラサフ部よりやや広めに、薄く均一に塗装する。 ②ボカシ(30ページ 図1参照)  ツヤがでるように、塗り広げながら隠蔽するまで塗装する。 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	 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。
7	カラーベース	 2コートメタリックパール塗色:ソリッド塗色 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 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(30ページ 図1参照)  ツヤがでるように、塗り広げながら、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(30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ボカシの際の肌調整(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	クリアー	 ①捨て塗り ②仕上げ塗り …(C) クリアーの調合比率は5ページの塗装仕様概要5)、6)、7)を参照	●各種クリアーカタログ参照。
10	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) 100 + 50～60 (D) (レタンPGエコボカシレベリング剤) 20～40 + 100 …(D)	 プラサフ ・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	 各クリアー規定の乾燥条件(11ページ参照)	●ボデー温度キープ ●クリアーボカシ部は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。

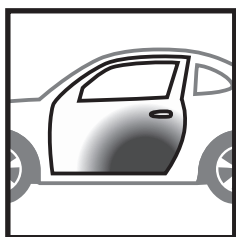
⑨2コートメタリック・パール塗色 (ブロック)

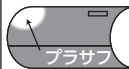
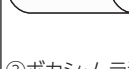
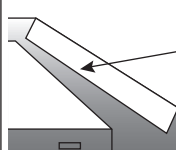


工 程	要 領		作業のポイント
	2 液 仕 様		
1	旧塗膜の足付け	P600～P800以上のペーパー またはSUウォッシュコンパウンド／ スコッチブライトP600～P1500	●塗装部全体の足付け ●プラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える。
2	脱脂・清掃	 エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス…ゴミの拭き取り	●エアブローでよく乾燥させること
3	カラーベース	 ①捨て塗り ②色決め ③仕上げ塗り・ムラ消し (カラーベース) (ベース用) (レタンPGエコ HSシンナー) 100 + 20 + 30～50	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する ②色決め(30ページ 図1参照) ・ツヤがでるように、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(30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
5	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5ページの 塗装仕様概要5)、6)、7)を参照	●各種クリアーカタログ参照。
6	乾 燥	 各クリアー規定の乾燥条件 (11ページ参照)	●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。

2液
仕様

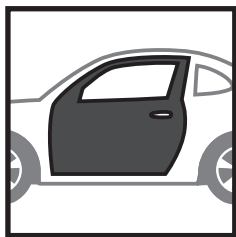
⑩2コートメタリック・パール塗色 (ボカシ)



工 程	要 領		作業のポイント
	2 液 仕 様		
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 ●プ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) (ベース用) (レタンPGエコ 100 + 硬化剤) HSシンナー) 20 + 30～50	①捨て塗り  ・プラサフ部よりやや広めに、薄く均一に塗装する。 ②ボカシ(30ページ 図1参照)  ・ツヤがでるように、塗り広げながら隠蔽するまで塗装する。 ・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(30ページ 図2参照)  ・②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 クリアーの調合比率は5ページの塗装仕様概要5)、6)、7)を参照 … (A)	●各種クリアーカタログ参照。
7	クリアーのボカシ際の肌調整	 (A) (レタンPGエコボカシ 100 + レベリング剤) 50～60 (B) (レタンPGエコボカシ 20～40 + レベリング剤) 100	… (B)  ・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 (11ページ参照)	●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液
仕様

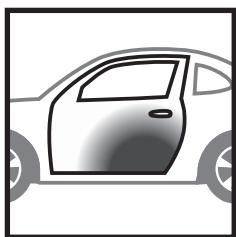
113コートパール塗色 (ブロック)

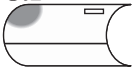
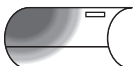
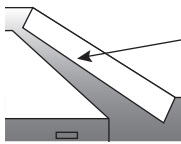


工 程	要 領		作業のポイント
	2 液 仕 様		
1	旧塗膜の足付け	P600～P800以上のペーパー またはSUウォッシュコンパウンド／ スコッチブライトP600～P1500	●塗装部全体の足付け ●プラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える。
2	脱脂・清掃	 エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス…ゴミの拭き取り	●エアブローでよく乾燥させること
3	カラーベース	 ①捨て塗り ②色決め～仕上げ塗り (カラーベース) (ベース用) (レタンPGエコ) 硬化剤 (HSシンナー) 100 + 20 + 30～50	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め～仕上げ塗り(30ページ 図1参照) ・ツヤがでるように、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) (レタンPGエコ) 硬化剤 (HSシンナー) 100 + 20 + 60～80	仕上げ塗り(30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	 ①捨て塗り ②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5)、6)、7)を参照	●各種クリアーカタログ参照。
8	乾 燥	 各クリアー規定の乾燥条件 (11ページ参照)	●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液
仕様

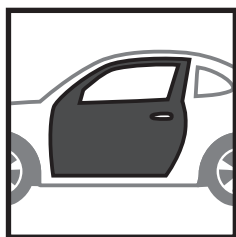
⑫3コートパール塗色 (ボカシ)



工 程	要 領		作業のポイント
	2 液 仕 様		
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 ●プ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) (レタンPGエコ 硬化剤) (HSシンナー) 100 + 20 + 30～50 (A) ③ボカシ際の肌調整 (A) (レタンPGエコ HSシンナー) … (B) 100 + 50～60	①捨て塗り  ・プラサフ部よりやや広めに、薄く均一に塗装する。 ②ボカシ(30ページ 図1参照)  ・ツヤがでるように、塗り広げながら隠蔽するまで塗装する。 ・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。
7	にごり パールベース	 (パール) (ベース用) (レタンPGエコ 硬化剤) (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) (ベース用) (レタンPGエコ 硬化剤) (HSシンナー) 100 + 20 + 60～80	 ボカシ(30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5ページの 塗装仕様概要5)、6)、7)を参照 … (C)	●各種クリアーカタログ参照。
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 (11ページ参照)	●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。

2液
仕様

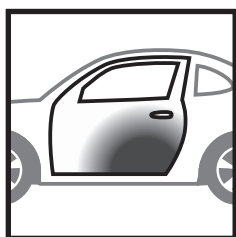
⑬2コートソリッド塗色 (ブロック)

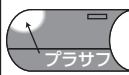
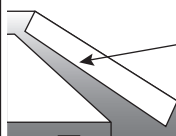


工 程	要 領		作業のポイント
	2 液 仕 様		
1	旧塗膜の足付け	P600～P800以上のペーパー またはSUウォッシュコンパウンド／ スコッチブライトP600～P1500	● 塗装部全体の足付け ● プラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える。
2	脱脂・清掃	 エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス…ゴミの拭き取り	● エアブローでよく乾燥させること
3	カラーベース	 ①捨て塗り ②色決め～仕上げ塗り (カラーベース) (ベース用硬化剤) (レタンPGエコHSシンナー) 100 + 20 + 30～50	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め～仕上げ塗り(30ページ 図1参照) ・ツヤがでるように、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	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5ページの 塗装仕様概要5)、6)、7)を参照	● 各種クリアーカタログ参照。
6	乾 燥	 各クリアー規定の乾燥条件 (11ページ参照)	● 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。

2液
仕様

⑭2コートソリッド塗色 (ボカシ)



工 程	要 領		作業のポイント
	2 液 仕 様		
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 ● プ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	 プラサフ ・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) (レタンPGエコHSシンナー) 100 + 50~60	①捨て塗り  ・プラサフ部よりやや広めに、薄く均一に塗装する。 ②ボカシ(30ページ 図1参照)  ・ツヤがでるように、塗り広げながら隠蔽するまで塗装する。 ・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	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5ページの塗装仕様概要5)、6)、7)を参照 … (B)	● 各種クリアーカタログ参照。
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) (レタンPGエコボカシレベリング剤) 20~40 + 100 … (C)	 ・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 (11ページ参照)	● 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液仕様

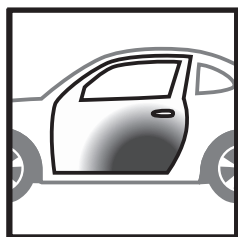
⑮LバイNDER設定塗色 (ブロック)



工 程		要 領	作業のポイント
		2 液 仕 様	
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 ●プ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	リバインダー	 ①捨て塗り ②色決め (リバインダー) (ベース用) (レタンPGエコ) ベース 硬化剤 (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(30ページ 図1参照) ・ツヤがでるように、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	 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) (ベース用) (レタンPGエコ) (硬化剤) (HSシンナー) 100 + 20 + 30～50  ソリッド塗色 ①色決め (ベース) (ベース用) (レタンPGエコ) (硬化剤) (HSシンナー) 100 + 20 + 30～50	①色決め(30ページ 図1参照) ・決められた回数を塗る。 ・ツヤがでるように、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(30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	 ①捨て塗り ②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5)、6)、7)を参照	●各種クリアーカタログ参照。
8	乾 燥	 各クリアー規定の乾燥条件 (11ページ参照)	●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液
仕様

16 Lバインダー設定塗色 (ボカシ)



工 程	要 領		作業のポイント
	2 液 仕 様		
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 ●プ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	プラサフ ・カラーバインダ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 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ボカシ際の肌調整 (A) (レタンPGエコHSシンナー) 100 + 50～60	①捨て塗り ・プラサフ部よりやや広めに、薄く均一に塗装する。 ②ボカシ(30ページ 図1参照) ・ツヤがでるように、塗り広げながら隠蔽するまで塗装する。 ・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、ツヤがで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: ソリッド塗色 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 + 30～50 …(B) ③ボカシ際の肌調整 (B) (レタンPGエコHSシンナー) 100 + 50～60 …… ④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(30ページ 図1参照) ・ツヤがでるように、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(30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ボカシの際の肌調整(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	クリアー	①捨て塗り ②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5)、6)、7)を参照 …(C)	●各種クリアーカタログ参照。
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) 100 + 50～60 (D) (レタンPGエコボカシレベリング剤) 20～40 + 100 …(D)	 ・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(11ページ参照)	●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。

2液
仕様

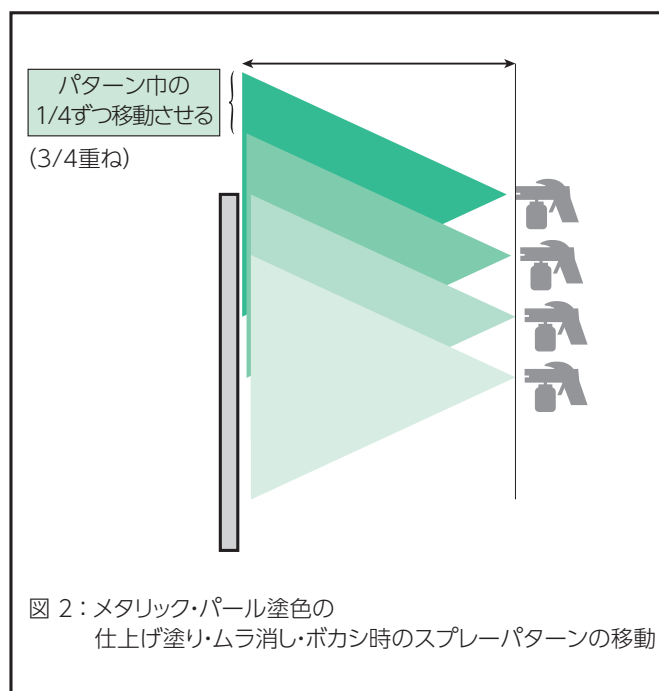
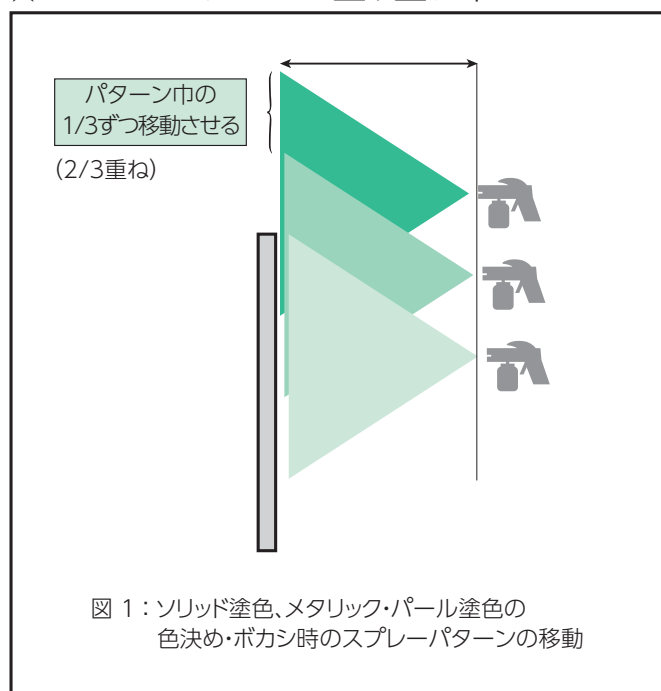
●塗装条件補足

★スプレーガン条件(KIWAMI-1-13KP6)

	ブロック塗装		ボカシ塗装	
	カラーベース (Lバインダー)	パールベース	カラーベース (L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)		0.15~0.2(手元)	
スプレーガン距離(cm)	15~25		15~25	
パターン幅・エアー量	全開		全開	

※0.1MPa=1kg/cm²

★スプレーパターンの塗り重ね巾



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起こすことがあります。
- (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い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、特に右記の事項を守ってください。

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い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ので、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。

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ください。

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・保護メガネ・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、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ことを表示し、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。

MEMO

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.



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
東北	TEL (022) 287-2721	FAX (022) 288-7073	中部	TEL (052) 262-0921	FAX (052) 262-0981
北関東信越	TEL (028) 637-8200	FAX (028) 637-8223	大阪	TEL (06) 4965-3110	FAX (06) 4965-3117

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

※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。

(24年07月08日PKO) カタログNo.123