

Hybrid



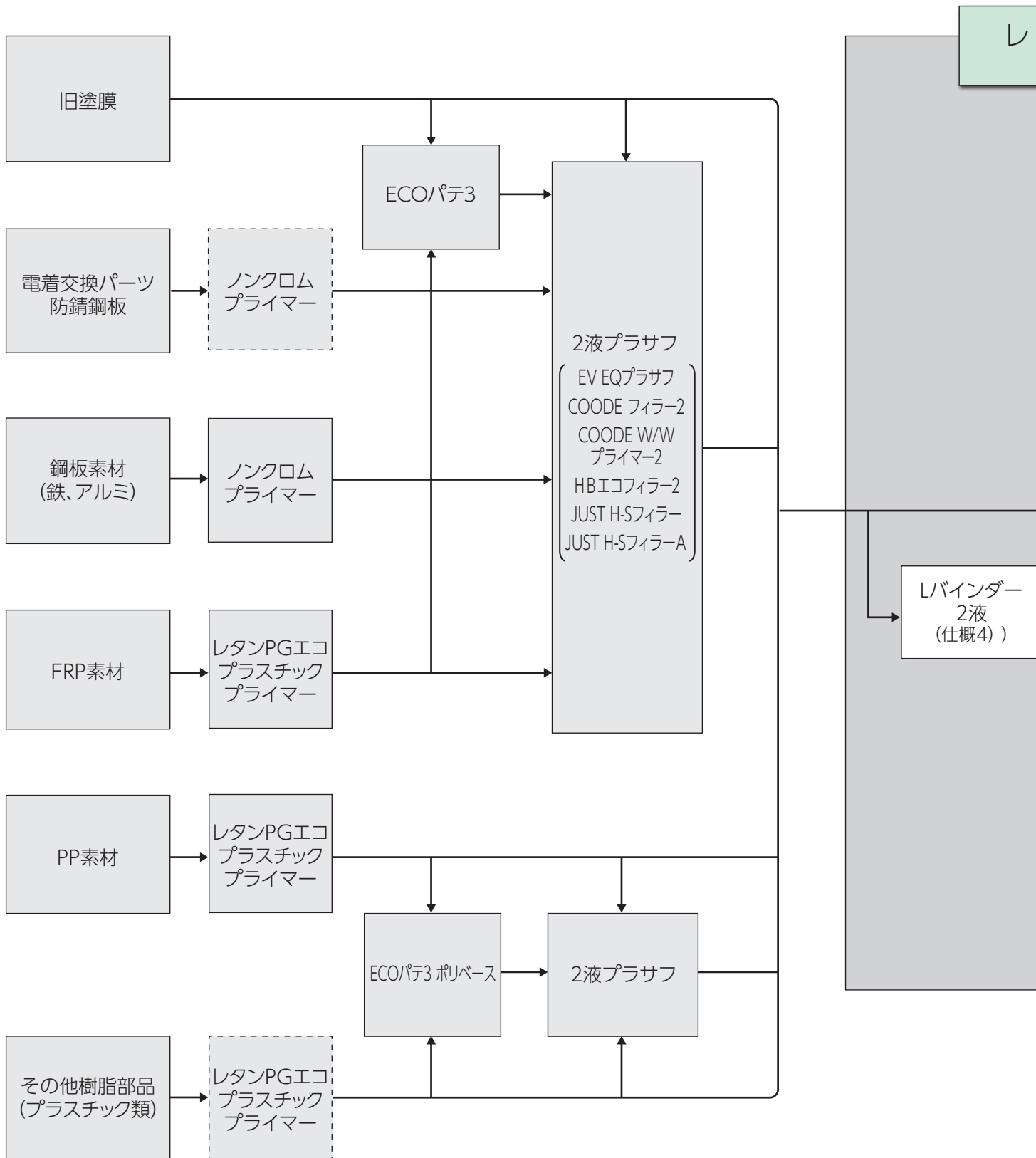
RETAN PG HYBRID ECO

レタンPGハイブリッドエコ塗装仕様書

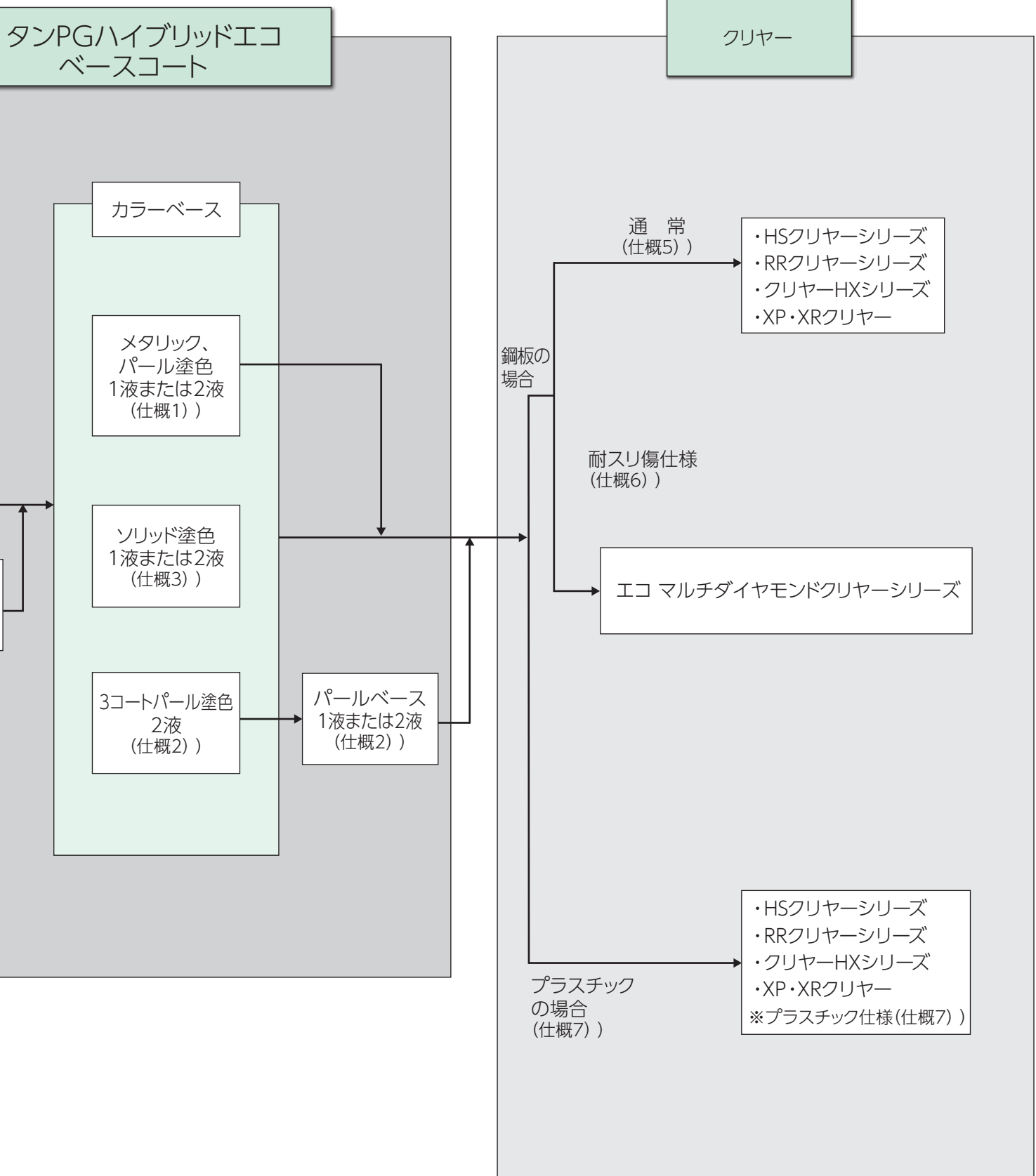
目 次

1 レタン PG ハイブリッドエコ 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 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 ハイブリッドエコ 推奨クリヤー 一覧	10
* 塗装作業上の注意事項	11
3 レタン PG ハイブリッドエコ 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)	12～13
* 3 コートパール(ブロック・ボカシ)	14～15
* 2 コートソリッド(ブロック・ボカシ)	16～17
* L バインダーシステム(ブロック・ボカシ)	18～19
<2 液仕様>	
* 2 コートメタリック・パール(ブロック・ボカシ)	20～21
* 3 コートパール(ブロック・ボカシ)	22～23
* 2 コートソリッド(ブロック・ボカシ)	24～25
* L バインダーシステム(ブロック・ボカシ)	26～27
4 塗装条件補足	28
5 製品取扱上の注意事項	29

レタンPGハイブリッドエコ



塗装システムフローチャート



●レタンPGハイブリッドエコ 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 または レタンPGハイブリッド シンナー	80~120	60~100
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 または レタンPGハイブリッド シンナー	40~80	40~80
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 または レタンPGハイブリッド シンナー	130~150	110~130
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 または レタンPGハイブリッド シンナー	60~100	40~80
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 または レタンPGハイブリッド 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 または レタンPGハイブリッド シンナー	80~120(メタリック・パール) 60~100(ソリッド)	60~100(メタリック・パール) 40~80(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	HS G 100	HS Q 100	HS M 100	RR210 100	RR215 100	RR310 100	RR510 100	HX(M) 100	HX(Q) 100	XP 100	XR 100
硬化剤	HS G 50	HS Q 50	HS M 各種 33	エコマルチ各種 50		エコマルチ 各種 33	エコマルチ 各種 20	HXハイフロー または HXスタンダード 50		エコマルチ各種 20	
PGエコ シンナー	25～35	20～30	5～20	10～25	30～60	10～30	10～20	5～35	5～30	20～30	10～20

※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。

6) 耐スリ傷クリヤー仕様

	耐 ス リ 傷 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
クリヤー	エコ マルチダイヤモンドクリヤーQ2 ベース:100
	エコ マルチダイヤモンドクリヤーQ2 硬化剤 各種:50
	PGエコ シンナー:0～40

※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%)

7) プラスチック仕様(クリヤー)

ベース	HS G 100	HS Q 100	HS M 100	RR210 100	RR215 100	RR310 100	RR510 100	HX(M) 100	HX(Q) 100	XP 100	XR 100
硬化剤	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		RR プラスチック 33	RR プラスチック 20	HX プラスチック 60		HX プラスチック 40	
PGエコ シンナー	25～35	20～35	5～20	20～35	40～70 注1	20～40	20～30	25～40		20～40	

※シンナーはレタンPGエコ HSシンナーも使用可能。

※注1はHSシンナー使用の場合は30～40%。

8) 裏吹き塗装仕様(クリヤーコートをしらない場合)

		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 または レタンPGハイブリッド シンナー	60～100(メタリック・パール) 40～80(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。

$$\begin{array}{l}
 \text{(カラーベース)} \quad \text{100} + \text{(#002)} \quad \text{20～40} = \text{(A)} \\
 \text{(A)} \quad \text{100} + \text{(硬化剤)} \quad \text{20} + \text{シンナー} \quad \text{60～100(メタリック・パール)} \\
 \quad \quad \quad \quad \quad \quad \quad \quad \quad \quad \quad \quad \quad \quad \quad \quad \quad \quad \quad \text{40～80(ソリッド)}
 \end{array}$$

●レタンPGエコ 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	40									
	40と30を混合									
	30									
	30と20を混合									
	20									
	20と10を混合									
	10									
	10と5を混合									
	5									
全塗装 または ルーフ・ ボンネット	40									
	40と30を混合									
	30									
	30と20を混合									
	20									
	20と10を混合									
	10									

●レタンPGハイブリッド シンナーの選び方

区分	塗装面積	タイプ	適用温度(℃)								
		PGHBシンナー	5	10	15	20	25	30	35	40	
希 釈 シ ン ナ ー	ドアパネル 1枚程度	35									
		30									
		25									
		20									
		15									
		10									
		5									
	全塗装 または ルーフ・ ボンネット 程度	35									
		30									
		25									
		20									
		15									
		10									

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 No.	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	○	—
ブラック	582	チンチングブラック	○	○
	621	オリエンタルブルー	○	—
	622	ナチュラルブルー	○	—
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	○	—
	626	レディッシュバイオレット	○	—
バイオレット	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	クリムゾンレッド	○	—
	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	ディープレッドHS	○	—
	613	エンリッチマルーン	○	—
マルーン	635	ディープマルーン	○	—
	554	エクセルブラウン	○	—
ブラウン	361	オキサイドエロー	○	—
	565	ゴールドエロー	○	—
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 No.	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	ブランドメタリック	○	—
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ベース	○	—
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	○	—

【調整剤】品コード:14-384-×××

区分	原色 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)	○

【特殊原色】品コード:94-384-×××

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 No.	原 色 名	容量 0.9L
ホワイト	920	Lバインダー-90	○
	921	Lバインダー-70	○
	922	Lバインダー-55	○
グレー	923	Lバインダー-40	○

【FCカラー】品コード:14-384-×××

塗料種 (色)	原色 No.	原 色 名	容量 0.3L
ホワイト	531	ホワイトFC	○
	400	ディープブラックFC	○
ブラック	582	チンチングブラックFC	○
	664	ネビュラブルーFC	○
ブルー	673	ニューラピスブルーFC	○
	584	インディアンレッドFC	○
レッド	636	ニューストロングレッドFC	○
	626	レディッシュバイオレットFC	○
バイオレット	618	ディープグリーン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	○

【カラークリヤー】品コード:92-384-×××

塗料種 (色)	原色 No.	製 品 名	容量 0.9L
レッド	746	レタンPGハイブリッドエコ 746 クリヤーレッド	○

【専用硬化剤】品コード:94-384-×××

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	○	○

【エコシンナー】

品コード:14-294-×××

区分	原色 No.	製品名	容量 16L
超速乾	852	エコシンナー-5	○
速乾	853	エコシンナー-10	○
標準	854	エコシンナー-20	○
遅乾	855	エコシンナー-30	○
遅遅乾	856	エコシンナー-40	○
超々遅乾	857	エコシンナー-50	○

【HBシンナー】

品コード:294-×××

区分	原色 No.	製品名	容量 16L
超々速乾	91-294851	シンナー-5	○
超速乾	294852	シンナー-10	○
速乾	294853	シンナー-15	○
標準	294854	シンナー-20	○
遅乾	294855	シンナー-25	○
遅遅乾	294856	シンナー-30	○
超々遅乾	294857	シンナー-35	○

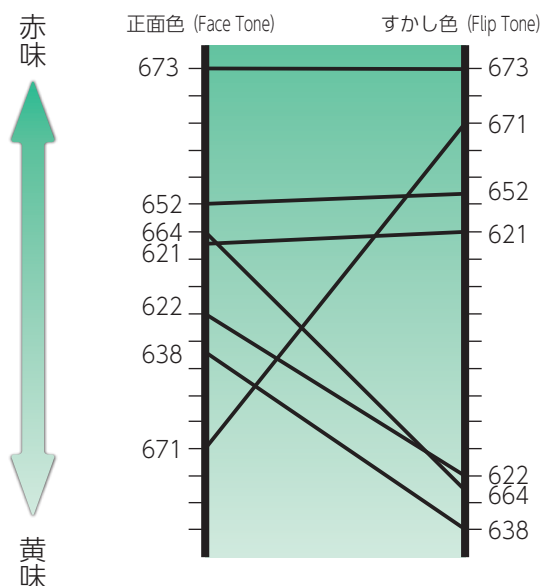
【ラッカーシンナー】品コード:942-×××

区分	原色 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	○

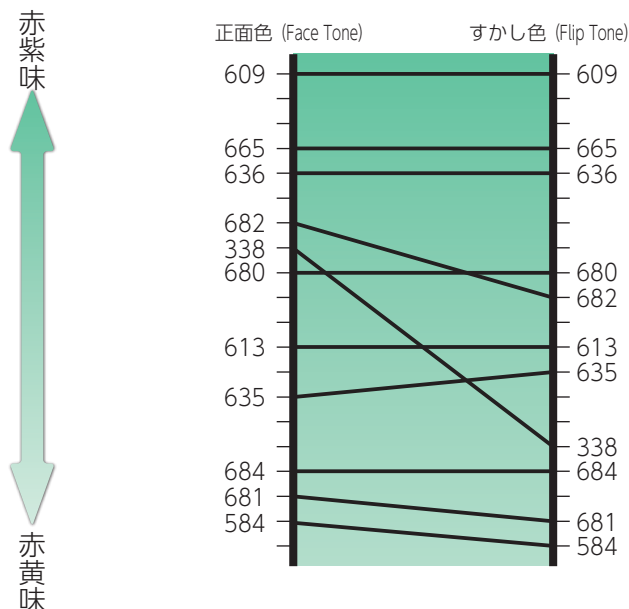
レタンPGハイブリッドエコ原色の特徴

Tinter's Characteristic

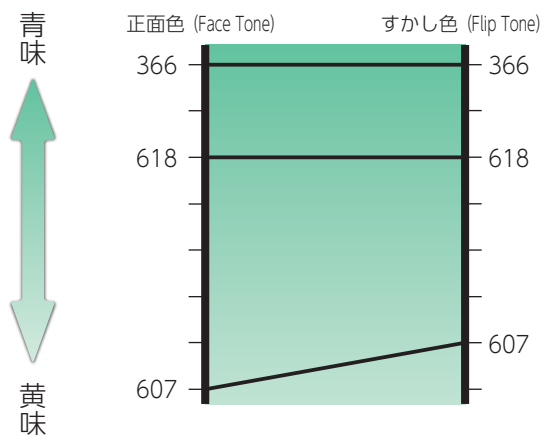
●ブルー原色の特徴 (Blue)



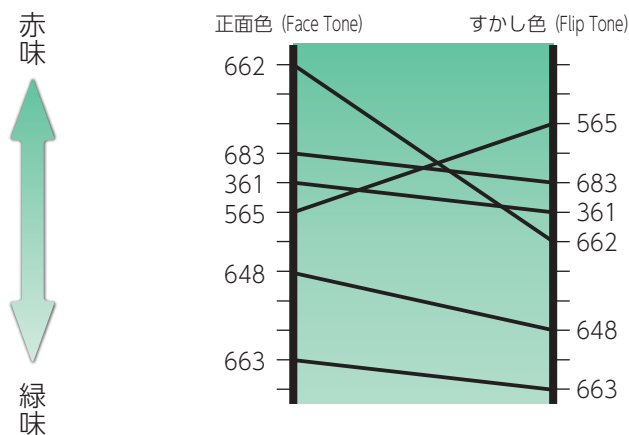
●レッド原色の特徴 (Red)



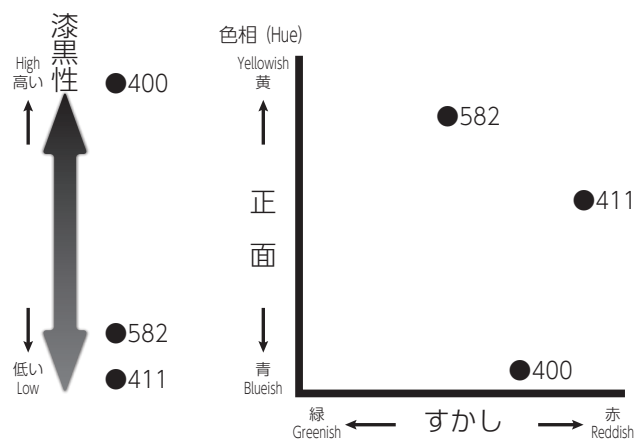
●グリーン原色の特徴 (Green)



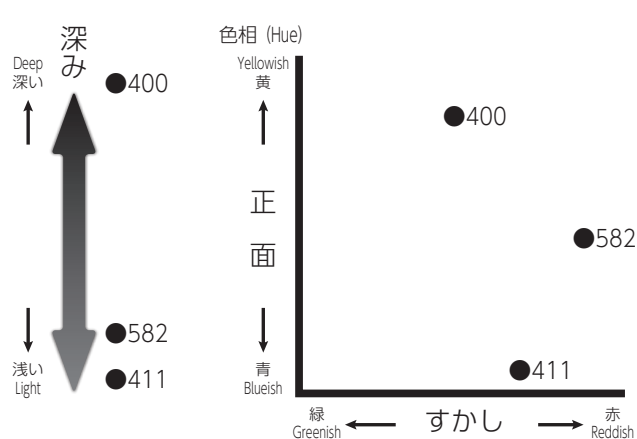
●エロー原色の特徴 (Yellow)



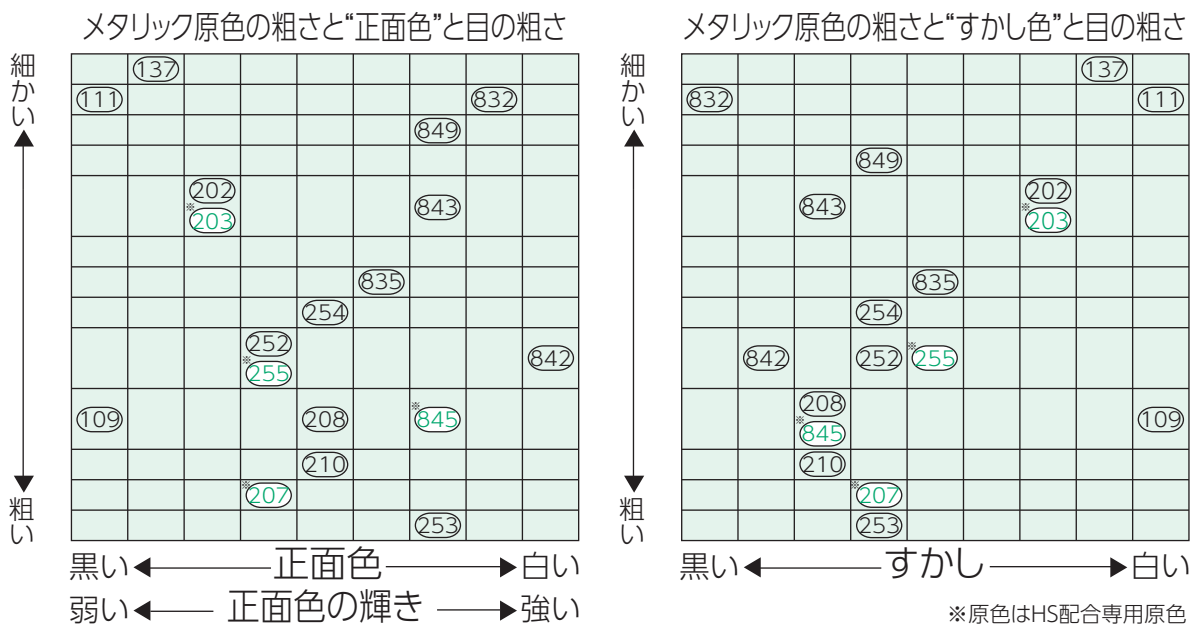
●黒原色の特徴(原色) (Black)



(メタリック252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										干渉艶	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	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	ホワイトクォーツ
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ハイブリッドエコ 推奨クリヤー一覧

●レタンPGエコ HSクリヤー

製品コード	製品名	容量	特長・摘要
381-045	レタンPGエコ HSクリヤーGベース	16L 4L	高仕上り・スタンダードタイプ 1.5回塗りで仕上げ可能
381-041	レタンPGエコ HSクリヤーQベース	16L 4L	高仕上り・速乾タイプ 1.5回塗りで仕上げ可能
381-047	レタンPGエコ HSクリヤーMベース	16L	塗装作業性・仕上り性・磨き作業性の バランスタイプ
381-015	レタンPGエコ HSクリヤーG硬化剤	4L 2L	レタンPGエコ HSクリヤーGベース 専用の硬化剤
381-012	レタンPGエコ HSクリヤーQ硬化剤	4L 2L	レタンPGエコ HSクリヤーQベース 専用の硬化剤
381-021	レタンPGエコ HSクリヤーM硬化剤速乾形	3.5L	レタンPGエコ HSクリヤーMベース 専用の速乾タイプ硬化剤
381-022	レタンPGエコ HSクリヤーM硬化剤標準形	3.5L	レタンPGエコ HSクリヤーMベース 専用の標準タイプ硬化剤
381-023	レタンPGエコ HSクリヤーM硬化剤遅乾形	3.5L	レタンPGエコ HSクリヤーMベース 専用の遅乾タイプ硬化剤
381-013	レタンPGエコ HSクリヤープラスチック硬化剤	2L	レタンPGエコ HSクリヤーGベース、HSクリヤーQベース、 HSクリヤーMベース共通のプラスチック硬化剤

●レタンPGエコ RRクリヤー

製品コード	製品名	容量	特長・摘要
381-050	レタンPGエコ RRクリヤー210ベース	16L	速乾・高仕上がりミドルソリッドタイプ 2回塗りで仕上げ可能
381-052	レタンPGエコ RRクリヤー215ベース	16L	サラッと塗りやすいミドルソリッドタイプ
381-053	レタンPGエコ RRクリヤー310ベース	16L	RRクリヤーシリーズ最速の常温乾燥性 2回塗りで仕上げ可能
381-051	レタンPGエコ RRクリヤー510ベース	16L	塗装時のナジミが良好なスタンダードタイプ ポリッシュ性に優れる
381-200	レタンPGエコ マルチ硬化剤標準形	4L	標準タイプ硬化剤
381-201	レタンPGエコ マルチ硬化剤速乾形	4L	速乾タイプ硬化剤
381-202	レタンPGエコ マルチ硬化剤遅乾形	4L	遅乾タイプ硬化剤
381-016	レタンPGエコ RRクリヤープラスチック硬化剤	2L	レタンPGエコ RRクリヤー共通の プラスチック用硬化剤

●レタンPGエコ クリヤーHX

製品コード	製品名	容量	特長・摘要
94-381-034	レタンPGエコクリヤーHX(M)ベース	16L	速乾・高磨き性タイプ
94-381-035	レタンPGエコクリヤーHX(Q)ベース	16L	高仕上がり常温乾燥タイプ
64-381-007	レタンPGエコクリヤー HXスタンダード硬化剤	4L	タレにくく、指触乾燥が速い
64-381-006	レタンPGエコクリヤー HXハイフロー硬化剤	4L	肌の伸びが良く、高温時のナジミ性が良好
64-381-005	レタンPGエコクリヤー HXプラスチック硬化剤	2L	レタンPGエコクリヤー HX共通の プラスチック用硬化剤

●レタンPGマルチクリヤーXP・XR

製品コード	製品名	容量	特長・摘要
92-381-026	レタンPGマルチクリヤー XPベース	16L	指触乾燥が速い高磨き性のクリヤー
94-381-028	レタンPGマルチクリヤー XRベース	16L	艶感に優れた常温乾燥タイプ
381-200	レタンPGエコ マルチ硬化剤標準形	4L	標準タイプ硬化剤
381-201	レタンPGエコ マルチ硬化剤速乾形	4L	速乾タイプ硬化剤
381-202	レタンPGエコ マルチ硬化剤遅乾形	4L	遅乾タイプ硬化剤

●塗装作業上の注意事項

●下地処理

- プラスフの種類は、2液ウレタン系プラスフ(レタンWBエコ EV EQプラスフ, COODE フィラー2, COODE W/Wプライマー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液ウレタン系プラスフをプラスチック仕様で使用してください。
- プラス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液ウレタン系プラス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液ウレタン系プラスフを必ず塗装してください。

●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原色などは使用できません。
- ベースコートが1液仕様の場合には、P5 5)クリヤー仕様 に記載のあるクリヤーを必ず塗装してください。
- ベースコートが2液仕様の場合は、関西ペイント自動車補修用のウレタンクリヤー各種も使用可能となります。
- 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	クリヤー
レタンPGノンブラ	○※1	○※1
レタンPGエコ 硬化促進剤	×	○ 3%以内※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10%以内

※2 ベースに対して3%以内

- 艶消しクリヤーを塗装する際は、バインダー仕様を推奨いたします。

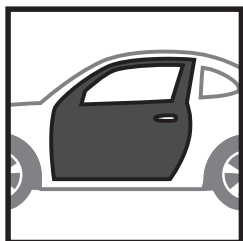
ベースコートの乾燥性(1液, 2液)

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	5分	5分	5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

●手直し・再補修

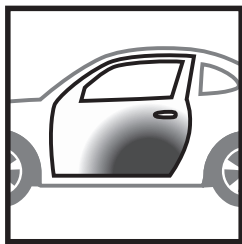
- ベースコートのごみブツを処理する場合には、中研ぎしてから塗り重ねてください。
中研ぎで処理できない場合には、ベースコートを拭き取るか、クリヤー塗装後に再補修してください。
- クリヤー塗装後に再補修する場合には、クリヤーのコンパウンド磨き可能時間の2倍以上乾燥を行ってから実施してください。

①2コートメタリック・パール塗色 (ブロック)

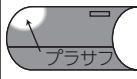
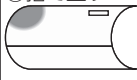
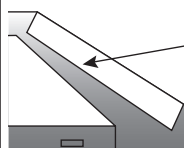


No.	工 程	要 領	作業のポイント
		1 液 仕 様	
1	旧塗膜の足付け	P600～P800以上のペーパー またはSUウォッシュコンパウンド/ スコッチブライトP600～P1500	●塗装部全体の足付け ●プラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える。
2	脱脂・清掃	 エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス…ゴミの拭き取り	●脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去すること。
3	カラーベース	 ①捨て塗り ②色決め ③仕上げ塗り・ムラ消し (カラーベース) (レタンPGエコシンナー) 100 + 80～120	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め(28ページ 図1参照) ・ツヤがでるように、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(28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。
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	●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。

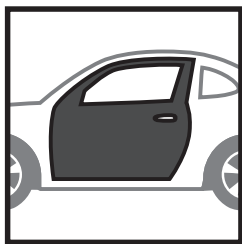
②2コートメタリック・パール塗色 (ボカシ)



1液
仕様

No.	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	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色決め ③ボカシ・ムラ消し (カラーベース) (レタンPGエコシンナー) 100 + 80～120	 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色決め(28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ボカシ・ムラ消し(28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。 ・全体を均一に捨て塗りする。 ・指触乾燥を確認後、2～3回塗り、肌を整える。 (各回のフラッシュオフは指触乾燥以上とすること)
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	●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。

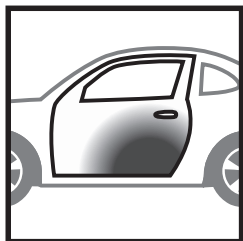
③3コートパール塗色 (ブロック)



1液
仕様

No.	工 程	要 領	作業のポイント
		1 液 仕 様	
1	旧塗膜の足付け	SUウオッシュコンパウンド／スコッチブライトP1000～1500相当 プラサフ部:P600～P800のペーパー	●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エコシンナー) 100 + 20 + 40～80	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め～仕上げ塗り(28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エコシンナー) 100 + 130～150	仕上げ塗り(28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	●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。

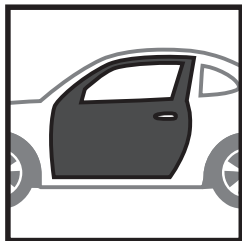
④3コートパール塗色 (ボカシ)



1液
仕様

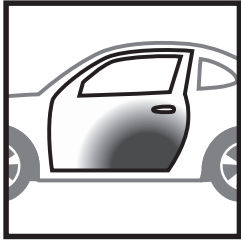
No.	工 程	要 領	作業のポイント
		1 液 仕 様	
1	旧塗膜の足付け	SUウオッシュコンパウンド／スコッチブライトP1000～1500相当 プラサフ部:P600～P800のペーパー クリアーボカシ部:コンパウンド細目相当	●塗装部全体の足付け ●プラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える。
2	脱脂・清掃	エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス…ゴミの拭き取り	●エアブローでよく乾燥させること
3	下塗り	下塗りを塗装する (レタンPGエコボカシ) レベリング剤 100	プラサフ ・カラーベースのオーバーミストとなる部分全体に、ツヤがでる程度に均一に塗装する。
4	カラーベース	①捨て塗り ②色決め～ボカシ (カラーベース) 100 + (ベース用硬化剤) 20 + (レタンPGエコシンナー) 40～80 (A) ③ボカシ際の肌調整 (A) 100 + (レタンPGエコシンナー) 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色決め～ボカシ(28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) 100 + (レタンPGエコシンナー) 130～150 + (B) 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) 100 + (レタンPGエコシンナー) 130～150	仕上げ塗り～ボカシ(28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。 ・全体を均一に捨て塗りする。 ・指触乾燥を確認後、2～3回塗り、肌を整える。(各回のフラッシュオフは指触乾燥以上とすること)
11	クリアーのボカシ際の肌調整	(C) 100 + (レタンPGエコボカシ) レベリング剤 50～60 … (D) (D) 20～40 + (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。

⑤2コートソリッド塗色 (ブロック)

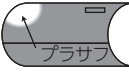
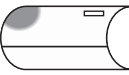
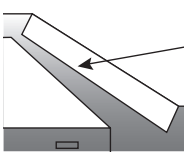


No.	工 程	要 領	作業のポイント
		1 液 仕 様	
1	旧塗膜の足付け	SUウオッシュコンパウンド／スコッチブライトP1000～1500相当 プラサフ部:P600～P800のペーパー	●塗装部全体の足付け ●プラサフ水研ぎの際はペーパー目を整える。
2	脱脂・清掃	 エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス…ゴミの拭き取り	●エアブローでよく乾燥させること
3	カラーベース	 ①捨て塗り ②色決め～仕上げ塗り (カラーベース) (レタンPGエコシンナー) 100 + 60～100	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する ②色決め～仕上げ塗り(28ページ 図1参照) ・ツヤがでるように、隠蔽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	●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。

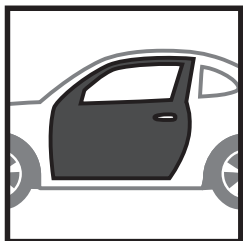
⑥2コートソリッド塗色 (ボカシ)



1液
仕様

No.	工 程	要 領	作業のポイント
		1 液 仕 様	
1	旧塗膜の足付け	SUウオッシュコンパウンド／スコッチブライトP1000～1500相当 プラサフ部:P600～P800のペーパー クリアーボカシ部:コンパウンド細目相当	●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色決め～ボカシ (カラーベース) (レタンPGエコシンナー) 100 + 60～100 … (A) ③ボカシ際の肌調整 (A) (レタンPGエコシンナー) 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色決め～ボカシ (28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。 ・全体を均一に捨て塗りする。 ・指触乾燥を確認後、2～3回塗り、肌を整える。 (各回のフラッシュオフは指触乾燥以上とすること)
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。

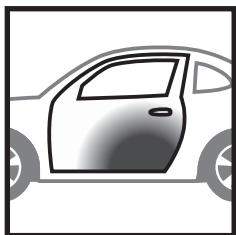
⑦Lバインダーシステム仕様 (ブロック)



1液仕様

No.	工 程	要 領	作業のポイント
		1 液 仕 様	
1	旧塗膜の足付け	SUウオッシュコンパウンド／スコッチブライトP1000～1500相当 プラサフ部:P600～P800のペーパー	●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) (レタスPGIⅡ シンナー) 100 + 20 + 40～80	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め(28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・パール塗色 ソリッド塗色 ①色決め ①色決め ②仕上げ塗り・ムラ消し (ベース) (レタスPGIⅡ シンナー) (ベース) (レタスPGIⅡ シンナー) 100 + 80～120 100 + 60～100	①色決め(28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(28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	●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。

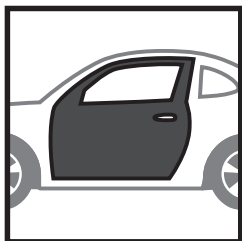
⑧Lバインダーシステム仕様 (ボカシ)



1液仕様

No.	工 程	要 領	作業のポイント
		1 液 仕 様	
1	旧塗膜の足付け	SUウオッシュコンパウンド／スコッチブライトP1000～1500相当 プラサフ部:P600～P800のペーパー グリヤーボカシ部:コンパウンド細目相当	●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: バインダー/カラーベース=50/50 ①捨て塗り ②色決め (カラーバインダーベース) (ベース用硬化剤) (レタンPGエコシンナー) 100 + 20 + 40～80 …(A) ③ボカシ際の肌調整 (A) (レタンPGエコシンナー) 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色決め(28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、ツヤがでる程度に均一に塗装する。
7	カラーベース	コートメタリック・パール塗色: ソリッド塗色 ①色決め ②ボカシ・ムラ消し (ベース) (レタンPGエコシンナー) 100 + 80～120 ①色決め (ベース) (レタンPGエコシンナー) 100 + 60～100 …(B) ②ボカシ際の肌調整 (B) (レタンPGエコシンナー) 100 + 50～60	①色決め(28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(28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。 ・全体を均一に捨て塗りする。 ・指触乾燥を確認後、2～3回塗り、肌を整える。 (各回のフラッシュオフは指触乾燥以上とすること)
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)	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	●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。

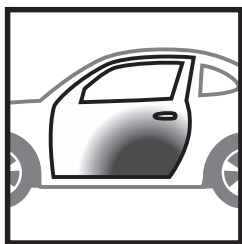
⑨2コートメタリック・パール塗色 (ブロック)

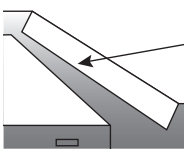


No.	工 程	要 領	作業のポイント
		2 液 仕 様	
1	旧塗膜の足付け	SUウオッシュコンパウンド／スコッチブライトP1000～1500相当 プラサフ部:P600～P800のペーパー	●塗装部全体の足付け ●プラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える。
2	脱脂・清掃	 エコクリーナー・・・汚れの除去 タッククロス・・・ゴミの拭き取り	●エアブローでよく乾燥させること
3	カラーベース	 ①捨て塗り ②色決め ③仕上げ塗り・ムラ消し (カラーベース) (ベース用硬化剤) (レタンPGエコーシンナー) $\boxed{100} + \boxed{20} + \boxed{60 \sim 100}$	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する ②色決め(28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(28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。
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	●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

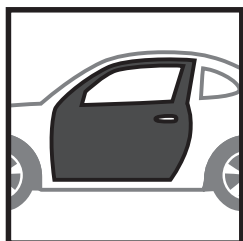
⑩2コートメタリック・パール塗色 (ボカシ)



No.	工 程	要 領	作業のポイント
		2 液 仕 様	
1	旧塗膜の足付け	SUウオッシュコンパウンド／スコッチブライトP1000～1500相当 プラサフ部:P600～P800のペーパー クリアーボカシ部:コンパウンド細目相当	●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色決め 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エコシンナー) 60～100	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色決め(28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ボカシ・ムラ消し(28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 … (A) 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。 ・全体を均一に捨て塗りする。 ・指触乾燥を確認後、2～3回塗り、肌を整える。(各回のフラッシュオフは指触乾燥以上とすること)
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	●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

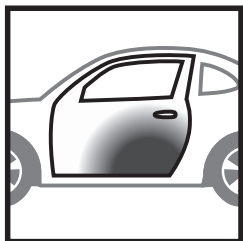
113コートパール塗色 (ブロック)



No.	工 程	要 領	作業のポイント
		2 液 仕 様	
1	旧塗膜の足付け	SUウオッシュコンパウンド／スコッチブライトP1000～1500相当 プラサフ部:P600～P800のペーパー	●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エコシンナー) 100 + 20 + 40～80	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め～仕上げ塗り(28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) (硬化剤) (レタンPGエコシンナー) 100 + 20 + 110～130	仕上げ塗り(28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	●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

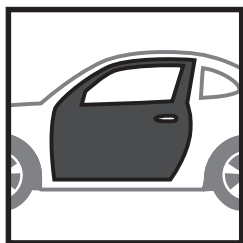
⑫3コートパール塗色 (ボカシ)



No.	工 程	要 領	作業のポイント
		2 液 仕 様	
1	旧塗膜の足付け	SUウオッシュコンパウンド/スコッチブライトP1000~1500相当 プラサフ部:P600~P800のペーパー クリアーボカシ部:コンパウンド細目相当	●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エコーボカシ 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色決め~ボカシ (カラーベース) (ベース用硬化剤) (レタンPGエコーシンナー) 100 + 20 + 40~80 (A) ③ボカシ際の肌調整 (A) (レタンPGエコーシンナー) ... (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色決め~ボカシ(28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エコーボカシ 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) (ベース用硬化剤) (レタンPGエコーシンナー) (B) 100 + 20 + 110~130 + 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) (ベース用硬化剤) (レタンPGエコーシンナー) 100 + 20 + 110~130	仕上げ塗り~ボカシ(28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。 ・全体を均一に捨て塗りする。 ・指触乾燥を確認後、2~3回塗り、肌を整える。 (各回のフラッシュオフは指触乾燥以上とすること)
11	クリアーのボカシ際の肌調整	(C) (レタンPGエコーボカシ レベリング剤) ... (D) 100 + 50~60 (D) (レタンPGエコーボカシ 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。

2液
仕様

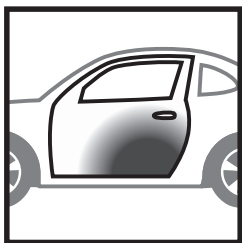
⑬2コートソリッド塗色 (ブロック)

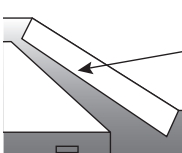


No.	工 程	要 領	作業のポイント
		2 液 仕 様	
1	旧塗膜の足付け	SUウオッシュコンパウンド／スコッチブライトP1000～1500相当 プラサフ部:P600～P800のペーパー	●塗装部全体の足付け ●プラサフ水研ぎの際のペーパー目を整える。
2	脱脂・清掃	 エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス…ゴミの拭き取り	●エアブローでよく乾燥させること
3	カラーベース	 ①捨て塗り ②色決め～仕上げ塗り (カラーベース) (ベース用硬化剤) (レタンPGエコーシンナー) 100 + 20 + 40～80	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め～仕上げ塗り(28ページ 図1参照) ・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	●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

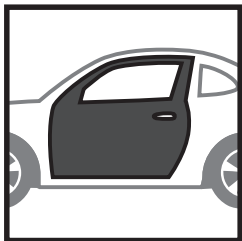
14 2コートソリッド塗色 (ボカシ)



No.	工 程	要 領	作業のポイント
		2 液 仕 様	
1	旧塗膜の足付け	SUウオッシュコンパウンド／スコッチブライトP1000～1500相当 プラサフ部:P600～P800のペーパー クリアーボカシ部:コンパウンド細目相当	●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色決め～ボカシ (カラーベース) (ベース用硬化剤) (レタンPGエコボカシシンナー) 100 + 20 + 40～80 … (A) ③ボカシ際の肌調整 (A) + (レタンPGエコボカシシンナー) 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色決め～ボカシ(28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 … (B) 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。 ・全体を均一に捨て塗りする。 ・指触乾燥を確認後、2～3回塗り、肌を整える。 (各回のフラッシュオフは指触乾燥以上とすること)
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。

2液 仕様

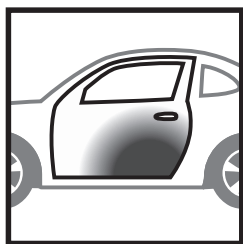
⑮Lバインダーシステム仕様 (ブロック)



No.	工 程	要 領	作業のポイント
		2 液 仕 様	
1	旧塗膜の足付け	SUウオッシュコンパウンド／スコッチブライトP1000～1500相当 プラサフ部:P600～P800のペーパー	●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) (ベース用) (レタPGエ) (シンナー) ベース 硬化剤 100 + 20 + 40～80	①捨て塗り ・薄く均一に塗装する。 ②色決め(28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 : ソリッド塗色 ①色決め ②仕上げ塗り・ムラ消し (ベース) (ベース用) (レタPGエ) (シンナー) (ベース) (ベース用) (レタPGエ) (シンナー) 硬化剤 硬化剤 100 + 20 + 60～100 100 + 20 + 40～80	①色決め(28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(28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	●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バインダーシステム仕様 (ボカシ)



No.	工 程	要 領	作業のポイント
		2 液 仕 様	
1	旧塗膜の足付け	SUウオッシュコンパウンド／スコッチブライトP1000～1500相当 プラサフ部:P600～P800のペーパー クリアーボカシ部:コンパウンド細目相当	●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エコーボカシレベリング剤) 100	・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: バインダー/カラーベース=50/50 ①捨て塗り ②色決め (カラーベース) (ベース用硬化剤) (レタンPGエコーシンナー) 100 + 20 + 40～80 …(A) ③ボカシ際の肌調整 (A) (レタンPGエコーシンナー) 100 + 50～60	①捨て塗り ②色決め (28ページ 図1参照) ③ボカシ際の肌調整 ・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。 ・ツヤがでるよう、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。 ・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エコー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色決め ②ボカシ・ムラ消し (ベース) (ベース用硬化剤) (レタンPGエコーシンナー) 100 + 20 + 60～100 …(B) ②ボカシ際の肌調整 (B) (レタンPGエコーシンナー) 100 + 50～60	①色決め (28ページ 図1参照) ②ボカシ・ムラ消し (28ページ 図2参照) ③ボカシの際の肌調整 (ソリッド塗色) ・ツヤがでるよう、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。 ・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。 ・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 …(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。 ・全体を均一に捨て塗りする。 ・指触乾燥を確認後、2～3回塗り、肌を整える。 (各回のフラッシュオフは指触乾燥以上とすること)
11	クリアーのボカシ際の肌調整	(C) (レタンPGエコーボカシレベリング剤) 100 + (D) (レタンPGエコーボカシレベリング剤) 50～60 (D) (レタンPGエコー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。

2液仕様

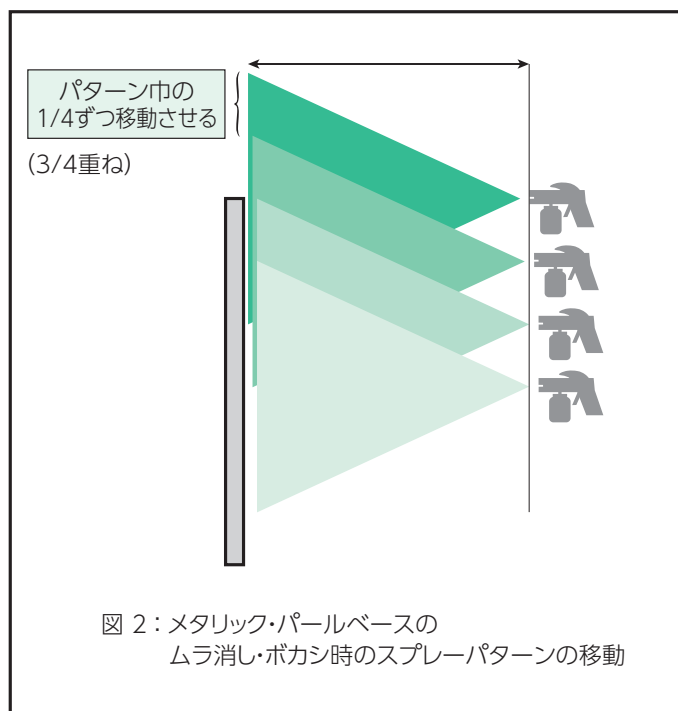
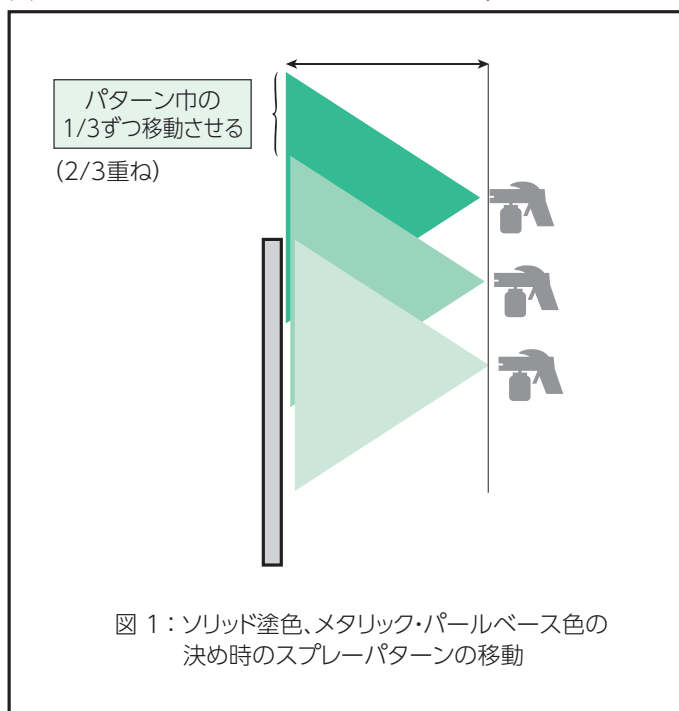
●塗装条件補足

★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 (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		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けられている必要があります。

● 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。



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](http://www.kansai.co.jp)

北海道 TEL(0133)64-2424 FAX(0133)64-5757
東北 TEL(022)287-2721 FAX(022)288-7073
北関東信越 TEL(028)637-8200 FAX(028)637-8223

東京 TEL(03)5711-8903 FAX(03)5711-8933
中部 TEL(052)262-0921 FAX(052)262-0981
大阪 TEL(06)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。

(23年11月18刷PKO) カタログNo.150