

RETAN PG80

使用方法

1 硬化剤の配合

塗料ベース 10:1 硬化剤

- 1) 正確に計量し、充分攪拌してからお使いください。
- 2) 硬化剤が多いと乾燥が悪くなり、少ないと塗膜性能が充分に発揮できません。
- 3) 硬化剤は空気中の水分とも反応し硬化しますので、使用後はただちに密閉し、冷暗所に保管してください。

●硬化剤配合量の注意

硬化剤量(%)	0	5	10	20
乾 燥	○	○	◎	×
ワ レ	×	△	◎	○
付 着	×	△	◎	◎

← 実用範囲 →

2 希釈塗料の可使時間

16時間以内 8時間以内 5時間以内

液温10℃ 液温20℃ 液温30℃

硬化剤を混入したものは、可使時間以内に使いきってください。ゲル化や増粘していない状態でも、すでに局所的な反応が進んでいますので、塗膜欠陥の原因となります。尚、原色によっては上記より若干短いものがあります。

3 乾燥

	10℃	20℃	30℃	60℃
指 触 乾 燥	10分 (8分)	5分 (4分)	3分 (2分)	—
中研ぎ可能	40分 (35分)	20分	17分	10分
テープ可能	24時間 (20時間)	16時間 (12時間)	6時間 (5時間)	20分
※コンパウンド磨き可能	6時間 (5時間)	3時間	2時間	20分
屋外放置可能	20時間	12時間	8時間	20分
ガソリンOK	36時間	24時間	20時間	30分
完全 硬化	72時間	48時間	40時間	50分

- 1) 塗装条件：531ホワイトを使用。膜厚70μm
- 2) 旧塗膜の種類、膜厚、塗色、湿度、風速、シンナーのタイプなどの諸条件で変わります。左記はあくまでも参考値です。
- 3) レタンPG80を塗装後、キズ等の補修でラッカー系パテやプラサフを塗装する場合、あるいはライン引き、文字書き等にラッカー系上塗り塗料を塗装する場合には、左記「完全硬化」後に行ってください。チヂミ、ワレ、ツヤ引けを起こすことがあります。
- 4) ポカシ際のコンパウンド磨き可能時間は、次の通りです。
10℃ 24時間 30℃ 6時間
20℃ 16時間 60℃ 40分
- 5) () は硬化剤速乾形

4 レタンPGシンナーの選び方

塗装区分	シンナーの種類	適用範囲(℃)							
		5	10	15	20	25	30	35	40
※部分補修塗装	超遅乾形								
	遅乾形								
	標準形								
	速乾形								
	超速乾形								
※全塗装	超々遅乾形								
	超遅乾形								
	遅乾形								
	標準形								
	速乾形								

- 1) 塗装温度に適したレタンPGシンナーをお使いください。
- 2) 左記の表はあくまでも一例です。諸条件（特に風速）によって変動しますので、ご注意ください。
- 3) ポカシ際のミストは、レタンPGボカシレベリング剤（またはレタンPGボカシ用シンナー）を用いてなじませてください。

	レタンPGボカシレベリング剤	レタンPGボカシ用シンナー
25℃以下	標準形	標準形
25℃以上	遅乾形	超遅乾形

- 4) 特にシンナーの蒸発を遅くしたい時は、レタンPGノンブラをシンナーに対して10%以下の添加でご使用ください。
- 5) 超々遅乾形シンナーは乾燥が非常に遅く、塗膜中に溶剤分が残ри仕上がり不良の原因となるため単独で使しないでください。

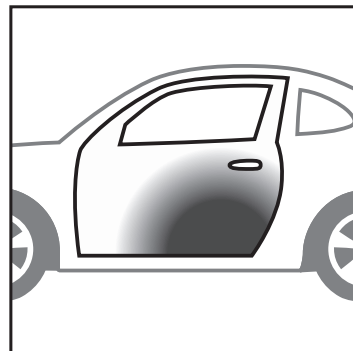
※部分補修 ドアパーツ1枚以内

※全塗装 片側全面以上

PG 80

KANSAI PAINT

標準塗装仕様



メタリック・2コートパールカラーのボカシ塗装仕様

No.	工 程	要 領	作業のポイント	スプレー条件(参考)		
				吐出量バルブ	距離 (cm)	運行速度
1	旧塗膜の足付け	補修塗装部より広めにウォッシュコンパウンド スコッチブライトP1000～P1200で水研ぎする				
2	脱脂・清掃	 シリコンオフで汚れを除去し、タッククロスでゴミを拭き取る。				
3	下塗り	(ボカシレベリング剤) (80硬化剤) 100 + 1	クリヤー仕上げをする範囲に塗る。	1.5回転	15	速め
4	カラーベース	 拾い塗り～色ぎめ (カラーベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 100～120 (A)	(拾い塗り) プラサフ部を中心にうすく拾い塗り (色ぎめ) うすく数回に分けてスケのないように塗る。	2.0～2.5 回転	15～25	(普通) (0.8m/秒)
		ムラ消し～ボカシ塗り (A) (シンナー) 100 + 0～20	うすく 1～2回半つや程度に塗る (ガサツキがないように)	2.0～2.5 回転	15～25	普通
5	セッティング	 指触乾燥以上	約10分			
6	クリヤー	 捨て塗り～仕上げ塗り (SUクリヤーベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 5～20 (B)	メタリックエナメル指触乾燥後、少しツヤが出るようにうすく捨て塗りを行い、十分に乾燥させてから数回塗り、肌を整える。各回のフラッシュオフは、指触乾燥以上充分にとる。	2.0～3.0 回転	15～20	普通
7	クリヤーボカシ際の肌調整	 クリヤーのボカシⅠ (B) (ボカシレベリング剤) 100 + 50～100 (C)	クリヤーのボカシ際のザラツキ部にうすく吹き付け、肌を整える。	1.0～1.5 回転	10～15	-
		 クリヤーのボカシⅡ (C) (ボカシレベリング剤) 10～20 + 100	ボカシ際の細かいザラツキ部にうすく数回塗り、ツヤが均一に出る程度に仕上げる。			
8	乾 燥	 強制乾燥の場合はセッティング約10分 20℃×3時間以上または60℃×20分  (ボカシギワ20℃×16時間以上 または60℃×40分)	ボデー温度キープ			
9	磨き仕上げ	 各種磨きシステム	ゴミ付着・肌アレ部はP1500～P2000のペーパーまたは砥石で水研ぎして、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。			

注) ●スプレー条件

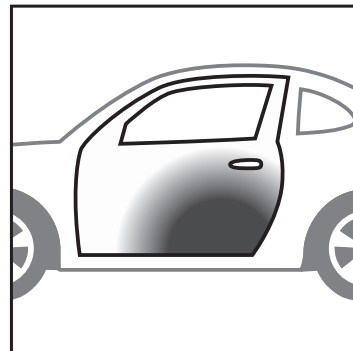
スプレーガン口径：1.3mm



吹 付 圧 力：0.15～0.20MPa (1.5～2kg/cm²)
(ボカシ際の肌調整0.10～0.15MPa
(1～1.5kg/cm²))

スプレーパターン：全開

- 再補修する場合は必ず強制乾燥(60℃×20分)を行ってから塗装してください。
- 吐出量バルブの回転数はアネスト岩田 WIDER1 (W-101) タイプ。



ソリッドカラーのボカシ塗装仕様

No.	工 程	要 領	作業のポイント	スプレー条件(参考)		
				吐出量バルブ	距離 (cm)	運行速度
1	旧塗膜の足付け	補修塗装部より広めにウォッシュコンパウンドスコッチブライトP1000～P1200で水研ぎする				
2	脱脂・清掃	 シリコンオフで汚れを除去し、タッククロスでゴミを拭き取る。				
3	上塗り	 拾い塗り～色ざめ (カラーベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 50～70 (A)	(拾い塗り) ブラサフ部を中心に拾い塗り (色ざめ) 数回に分けてスケのないように塗る。	2.0～2.5 回転	15～20	(普通) (0.8m/秒)
		仕上げ塗り (A) (シンナー) 100 + 0～20 (B)	塗り肌を見ながら数回に分けて塗り込み仕上げる。			
4	ボカシ際の肌調整	 上塗りのボカシ (I) (B) (レタンPGボカシレベリング剤) 100 + 50～100 (C)	ボカシ際のザラツキ部にうすく吹き付け、塗り肌を整える。	1.0～1.5 回転	10～15	-
		 上塗りのボカシ (II) (C) (レタンPGボカシレベリング剤) 10～20 + 100	ボカシ際の細かいザラツキ部にうすく数回吹き付け、ツヤが均一になる程度に仕上げる。			
5	乾 燥	 強制乾燥の場合はセッティング約10分 20℃×3時間以上または60℃×20分  (ボカシ際20℃×16時間以上 または60℃×40分)	ボデー温度キープ			
6	磨き仕上げ	 各種磨きシステム	ゴミ付着・肌アレ部はP1500～P2000のペーパーまたは砥石で水研ぎして、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。			

1) 赤系濃色の場合はクリアー仕上げをしてください。

2) エナメルの色ざめの後、クリアーで仕上げ塗りをすると、ツヤ、肉持ち感などの仕上がりは更に向上します。
但し色が変わる場合があるので、色合わせの時に確認してください。

注) ●スプレー条件

スプレーガン口径：1.3mm

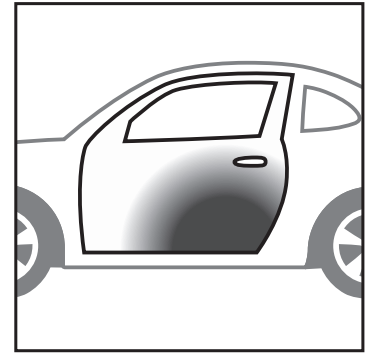


吹 付 圧 力：0.15～0.20MPa (1.5～2kg/cm²)
(ボカシ際の肌調整0.10～0.15MPa (1～1.5kg/cm²))

スプレーパターン：全開

●再補修する場合は必ず強制乾燥 (60℃×20分) を行ってから塗装してください。

●吐出量バルブの回転数はアネスト岩田 WIDER1 (W-101) タイプ。



3コートパールカラーのボカシ塗装

No.	工 程	要 領	作業のポイント	スプレー条件(参考)		
				吐出量バルブ	距離 (cm)	運行速度
1	旧塗膜の足付け	補修塗装部より広めにウォッシュコンパウンドスコッチブライトP1000～P1200で水研ぎする				
2	脱脂・清掃	シリコンオフで汚れを除去し、タッククロスでゴミを拭き取る。				
3	下塗り	(ボカシレベリング剤) (80硬化剤) 100 + 1	クリアー仕上げをする範囲に塗る。	1.5回転	15	速め
4	カラーベース	拾い塗り～色ぎめ (カラーベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 60～80 (A)	ブラサフをスポット塗りした部分は拾い塗りし、エアープローしてから色ぎめする。 数回に分けてスケのないように塗る。 色ぎめ周辺部にボカシ塗りをを行い、滑らかな肌に整える。	1.5回転	15～20	(普通) (0.8m/秒)
		ボカシ (A) (シンナー) 100 + 50～60 (B)				
5	下塗り	(ボカシレベリング剤) (80硬化剤) 100 + 1	クリアー仕上げをする範囲にうすく2回塗りする。	1.5回転	15	速め
6	にごりパールベース	(パールベース) (硬化剤) (シンナー) (B) 100 + 10 + 120～130 + 3～5	カラーベースのボカシ部よりやや広めにうすく2～3回塗りボカシ目を消す。	1.5回転	20～25	普通
7	パールベース	(パールベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 120～130	旧塗膜のパール感を確認しながらやや広めにうすく2～3回塗る。	1.5回転	20～25	普通
8	色確認	(ボカシレベリング剤) (80硬化剤) 100 + 1	うすく2回塗りし、色、パール感、ボカシギワの確認を行う。 パール感が強すぎる場合、工程6に戻る。	1.5回転	20～25	速め
9	セッティング	指触乾燥以上	約10分			
10	クリアー	捨て塗り～仕上げ塗り (SUクリアーベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 5～20 (C)	パールベースの指触乾燥後、少しツヤが出るようにうすく捨て塗りを行い、十分に乾燥させてから数回塗り、肌を整える。 各回のフラッシュオフは、指触乾燥以上充分にとる。	2.0～3.0回転	15～20	普通
11	クリアーボカシギワの肌調整	クリアーのボカシⅠ (C) (ボカシレベリング剤) 100 + 50～100 (D)	クリアーのボカシ際のザラツキ部にうすく吹き付け、肌を整える。	1.0～1.5回転	10～15	-
		クリアーのボカシⅡ (D) (ボカシレベリング剤) 10～20 + 100	ボカシ際の細かいザラツキ部にうすく数回塗り、ツヤが均一に出る程度に仕上げる。			
12	乾 燥	強制乾燥の場合はセッティング約10分 20℃×3時間以上または60℃×20分 (ボカシ際20℃×16時間以上 または60℃×40分)	ボデー温度キープ			
13	磨き仕上げ	各種磨きシステム	ゴミ付着・肌アレ部はP1500～P2000のペーパーまたは砥石で水研ぎして、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。			

1) ブロック・全塗装は工程3と4・5のボカシおよび11を除く。尚、1はP600～P800ペーパーで全面を研ぐ。

注) ●スプレー条件

スプレーガン口径：1.3mm

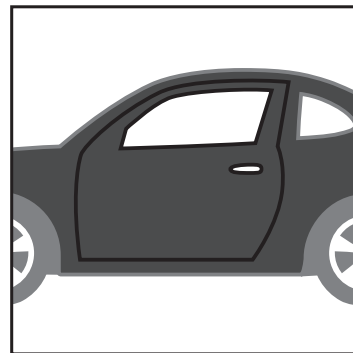
吹 付 圧 力：0.15～0.20MPa (1.5～2kg/cm²)

(ボカシ際の肌調整0.10～0.15MPa (1～1.5kg/cm²))

スプレーパターン：全開

●再補修する場合は必ず強制乾燥 (60℃×20分) を行ってから塗装してください。

●吐出量バルブの回転数はアネスト岩田 WIDER1 (W-101) タイプ。



メタリック・2コートパールカラーの全塗装

No.	工 程	要 領	作業のポイント	スプレー条件(参考)		
				吐出量バルブ	距離 (cm)	運行速度
1	旧塗膜の足付け	P600～P800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P1000～P1200で水研ぎする				
2	脱脂・清掃	 シリコンオフで汚れを除去し、タッククロスでゴミを拭き取る。				
3	カラーベース	 捨て塗り～色ぎめ (カラーベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 100～120 (A)	(捨て塗り) うす塗りをしてハジキを確認する。 ハジキが出た時は指触乾燥後2～3回霧吹きして直す。 (色ぎめ) スケのないように塗る。	2.5～3.0回転	15～20	(普通) (0.8m/秒)
		ムラ消し (A) (シンナー) 100 + 0～20	うすく追っかけ1～2回塗りしてムラ消しを行う。	2.5～3.0回転	20～25	普通
4	セッティング	 指触乾燥以上	約10分			
5	クリアー	(SUクリアーベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 5～20	メタリックエナメル指触乾燥後、少しツヤが出るようにうすく捨て塗りをを行い、十分に乾燥させてから数回塗り、肌を整える。各回のフラッシュオフは、指触乾燥以上充分にとる。	3.0～4.0回転	15～20	普通
6	乾 燥	 強制乾燥の場合はセッティング約10分  20℃×3時間以上 または60℃×20分	ボデー温度キープ			
7	磨き仕上げ	 各種磨きシステム	ゴミ付着・肌アレ部はP1500～P2000のペーパーまたは砥石で水研ぎして、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。			

1) 25℃以上の場合は、SUクリアーSをお使いください。

注) ●スプレー条件

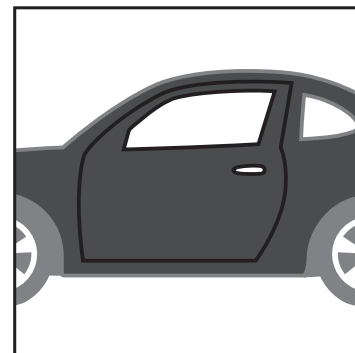
スプレーガン口径：1.3mm



吹 付 圧 力：0.25～0.30MPa (2.5～3kg/cm²)

スプレーパターン：全開

- 再補修する場合は必ず強制乾燥 (60℃×20分) を行ってから塗装してください。
- 吐出量バルブの回転数はアネスト岩田 WIDER1 (W-101) タイプ。



ソリッドカラーの全塗装

No.	工 程	要 領	作業のポイント	スプレー条件(参考)		
				吐出量バルブ	距離 (cm)	運行速度
1	旧塗膜の足付け	P600～P800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P1000～P1200で水研ぎする				
2	脱脂・清掃	 シリコンオフで汚れを除去し、タッククロスでゴミを拭き取る。				
3	上塗り	 捨て塗り～色ざめ (カラーベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 50～70 (A)	プラサフ部を拾い塗りし、数回に分けてスケのないように塗る。 各回のフラッシュオフは、指触乾燥以上充分にとる。	3.0～4.0回転	15～20	(普通) (0.8m/秒)
		仕上げ塗り (A) (シンナー) 100 + 0～20	塗り肌を見ながら数回に分けて塗り込み仕上げる。	3.0～4.0回転	15～20	普通
4	乾 燥	 強制乾燥の場合はセッティング約10分  20℃×3時間以上または60℃×20分	ボデー温度キープ			
5	磨き仕上げ	 各種磨きシステム	ゴミ付着・肌アレ部はP1500～P2000のペーパーまたは砥石で水研ぎして、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。			

- 1) 赤系濃色の場合はクリヤー仕上げをしてください。
 2) エナメルの色ざめの後、クリヤーで仕上げ塗りをすると、ツヤ、肉持ち感などの仕上がりは更に向上します。但し色が変わる場合があるので、色合わせの時に確認してください。

注) ●スプレー条件

スプレーガン口径：1.3^{mm}
 吹 付 圧 力：0.25～0.30MPa (2.5～3kg/cm²)
 スプレーパターン：全開

- 再補修する場合は必ず強制乾燥 (60℃×20分) を行ってから塗装してください。
- 吐出量バルブの回転数はアネスト岩田 WIDER1 (W-101) タイプ。

原色一覧

色 系	製 品 名	容 量		
		0.9kg	3.6kg	16kg
メタリック ベ ー ス	101 メタリック細目	○	○	○
	109 メタリック粗目	○	○	○
	111 メタリックホワイト	○	○	×
	122 メタリックメークホワイト	○	○	×
	123 メタリックニューメークホワイト	○	○	×
	124 メタリックスノーファイン	○	○	×
	137 シルキーメタリック	○	×	×
	202 サンメタリック	○	○	×
	210 サンメタリック極粗目	○	○	○
	220 ニューサンメタリック	○	○	×
	221 サンメタリックブライト	○	○	×
	222 メタリックハイホワイト	○	○	×
	252 スターメタリック	○	○	×
	253 グランドメタリック	○	×	×
	834 メタリックフラッシュホワイト粗目	○	○	×
	835 メタリックフラッシュホワイト	○	○	×
	836 メタリックフラッシュホワイト細目	○	○	×
	842 スターダストメタリック	○	○	×
	843 ファジーメタリック	○	○	×
	850 メタリックゴールド	○	×	×
ホワイト	531 ホワイト	×	○	○
	533 ホワイト「匠」	×	×	○
	535 SUホワイト	×	○	○
	141 リッチホワイト	×	×	○
ブラック	400 ディープブラック(改)	○	○	○
	411 スペシャルブラック	○	○	×
	450 パワーブラック	○	○	×
	582 チンチングブラック	○	○	○
ブルー	649 スーパーブラック	○	○	×
	365 ファストブルー	○	○	○
	600 コバルトブルー	○	○	×
	614 スペシャルブルー	○	○	×
	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	○	○	×
	661 サイレントブルー	○	○	×
バイオレット	664 ネビュラブルー	○	×	×
	626 レディッシュバイオレット	○	○	○
マルーン	613 エンリッチマルーン	○	×	×
	635 ディープマルーン	○	○	×
レッド	584 インディアンレッド	○	○	×
	609 ロイヤルレッド	○	×	×
	610 ワインレッド	○	○	×
	620 ストロングレッド	○	○	×
	623 ファインレッド	○	○	×
	634 ディープレッド	○	○	×
	641 ピュアレッド	○	○	×
	643 ブライトレッド	○	○	×
	665 クリムズンレッド	○	×	×
	680 ライプレッド	○	×	×
	691 ニューライブオレンジ	○	○	○
ブラウン	554 エクセルブラウン	○	○	×
エロー	361 オキシサイドエロー	○	○	○

色 系	製 品 名	容 量		
		0.9kg	3.6kg	16kg
エロー	565 ゴールドエロー	○	○	×
	631 レバノンエロー	○	○	○
	645 ブライトエロー	○	×	×
	662 パーシモンエロー	○	×	×
	663 ベールエロー	○	×	×
グリーン	366 ファストグリーン	○	○	○
	618 ディープグリーン	○	○	×
	667 ニューサニーグリーン	○	×	×
クリアー	026 クリヤー	4L 16L		
	027 クリヤーS			
	046 クォーツクリヤーZ			
	047 クォーツクリヤーZ(S)			
	029 SUクリヤー			
	030 SUクリヤーS			
パールベース	215 パールベース3	○	×	×
パ ー ル リ キ ッ ド	212 ブロンズ	0.3L		
	213 ファインレッド			
	218 ブラウン			
	242 スーパーファイン			
	244 ファインブルー			
	245 グリーン			
	246 ファイングリーン			
	247 ブライトホワイト			
	248 レッド			
	249 ニューレッド			
	260 ライトゴールド			
	261 ベールレッド			
	262 ベールブルー			
	263 ライラック			
	264 レッドブラウン			
	266 ブロンズレッド			
	270 サファリブライト			
	271 ホワイトクォーツ			
	272 スーパーグリーン			
	273 スーパーゴールド			
	276 ピュアホワイト中目			
	277 クリスタルホワイト			
	280 パシフィックブルー			
	282 シャイニーブラウン			
	283 スーパーシャイン			
	286 クリスタルブルー			
	287 クリスタルレッド			
	288 クリスタルグリーン			
	289 シャイニーレッド			
	290 ソフィアパープル			
	291 コスミックブルー			
	292 マイクロシルバー			
	293 ストリームグリーン			
	294 ストリームターコイズ			
グラファイト	651 グリント	○	○	×
マイクロチタン	653 ファインホワイト	○	×	×

ホワイト・クリヤーの使い分け

品 名	用 途	特 長	シンナー 希 釈 率	注 意
388-531 ホワイト	●ホワイトの標準 仕上げ用	●磨き作業性がよい ●作業幅が広い	50～70%	
388-141 リッチホワイト	●ホワイトの トマリUP品	●トマリがよい ●ツヤ、肉持ちがよい	40～60%	
388-535 SUホワイト	●ホワイトの 高級仕上げ用	●トマリがよい ●ツヤ、肉持ちがよい ●塗り肌がよい	50～70%	
388-533 ホワイト匠	●ホワイトの 最高級仕上げ用	●ツヤ、肉持ちがよい ●塗り肌が新車と 同レベルが得られる	30～40%	●ブース内塗装が原則 ●乾燥 40分/60℃
388-026 026クリヤー	●クリヤーの標準品 ●ソリッドカラーの ニゴリ用クリヤー	●磨き作業性がよい ●原色との相溶性がよい	35～40%	●通常25℃以下
388-027 027クリヤーS				●通常25℃以上
388-046 クォーツクリヤーZ	●メタリックカラー の専用クリヤー (ニゴリ使用不可)	●クリヤー塗装時の 戻りムラが起きにくい	0～10%	●通常25℃以下
388-047 クォーツクリヤーZ (S)				●通常25℃以上
388-029 SUクリヤー	●メタリックカラー の高級仕上げ用 クリヤー (ニゴリ使用不可)	●シマリがよい ●塗り肌がよい	5～20%	●通常25℃以下
388-030 SUクリヤーS				●通常25℃以上

レタンPGマルチ FCシリーズ

微調色用の原色で使用頻度の高い原色を12色準備しております。
入れ過ぎることがなく計量調色精度及び調色作業性がアップし、修正が容易
になります。

コ ー ド	製 品 名	容 量
381-361	レタンPGマルチ 361 オキサイドエローFC	0.3L
381-365	レタンPGマルチ 365 ファストブルーFC	
381-366	レタンPGマルチ 366 ファストグリーンFC	
58-381-400	レタンPGマルチ 400 ディープブラックFC (改)	
381-531	レタンPGマルチ 531 ホワイトFC	
381-554	レタンPGマルチ 554 エクセルブラウンFC	
381-582	レタンPGマルチ 582 チンチングブラックFC	
381-584	レタンPGマルチ 584 インディアンレッドFC	
381-618	レタンPGマルチ 618 ディープグリーンFC	
381-620	レタンPGマルチ 620 ストロングレッドFC	
381-626	レタンPGマルチ 626 レディッシュバイオレットFC	
381-661	レタンPGマルチ 661 サイレントブルーFC	

硬化剤・添加剤・補助剤

製品コード	製 品 名	容 量
294-805	レタンPGシンナー超速乾形	16L
294-804	レタンPGシンナー速乾形	4L・16L
294-803	レタンPGシンナー標準形	
294-802	レタンPGシンナー遅乾形	
294-801	レタンPGシンナー超遅乾形	
294-806	レタンPGシンナー超々遅乾形	
295-801	レタンPGノンブラ	4L
294-831	レタンPGボカシ用シンナー標準形	4L・16L
294-830	レタンPGボカシ用シンナー超遅乾形	
388-022	レタンPGボカシレベリング剤標準形	4L
388-023	レタンPGボカシレベリング剤遅乾形	
388-024	レタンPGボカシレベリング剤超遅乾形	
388-006	レタンPG80硬化剤	0.9kg・3.6kg
15-388-901	レタンPG80硬化剤速乾形	
389-901	プラスチック用マルチ硬化剤	1L・4L
381-902	レタンPGエコ スポイラー用マルチ硬化剤	
327-011	レタンPGエコ 硬化促進剤	0.9kg
12-302-020	レタンPG添加剤M2	0.2L
91-388-100	レタンPG80メタリックナイス	0.9kg
942-001	エコラッカーシンナー	16L
942-002	2石ラッカーシンナー	

下地調整の塗料と工程

下地処理標準仕様例

No.	工 程	要 領	注 意 点
1	 塗膜ハガシ	ディスクサンダー P40～P80	
2	 鋳金パテ付け	LUC鋳金パテベースまたはLUC中間パテベース：100 パテマルチ硬化剤：1～3	旧塗膜へは付けないこと。
3	 乾燥	20℃／30分以上	(ベース:標準形)
4	 鋳金パテ研磨	荒研ぎ：オービタルサンダー P80～P120 歪み抜き：ファイル P120	
5	 フェザーエッジ出し	ダブルアクションサンダー P120	各塗膜層を約5mm以上出す
6	 ポリパテ付け	LUCポリパテベース：100 パテマルチ硬化剤：1～3	旧塗膜へオーバーラップする事。 ただし、ラッカー塗膜は不可。
7	 乾燥	20℃／20分以上	(ベース:標準形)
8	 ポリパテ研ぎ	荒研ぎ：オービタルサンダー P120～P180 歪み抜き：ファイル P180	
9	 面仕上げ	パテ周辺のエッジ出し、歪み抜き：ファイル P180 パテ面の仕上げ：ダブルアクションサンダーP240	
10	 足付け	ダブルアクションサンダー P240	旧塗膜の足付け
11	 プラサフ塗装	JUSTウレタンプラサフ ベース:100 硬化剤:10 レタンPGシンナー:20～40	(シンナー:速乾形または標準形)
12	 乾燥	20℃／1.5時間以上または60℃／20分以上	
13	 プラサフ研ぎ	水研ぎ P600耐水ペーパー (濃彩色は P800耐水ペーパー)	

レタンPG80の塗装

下地 [適用できる下地塗料類]

分 類 名	製 品 名
ラッカー系プラサフ	KARプラサフグレー KARプラサフグリーン フィラーサフグレー SUアクリルプラサフ JUSTアクリルプラサフ
ウレタン系プラサフ	SUウレタンプラサフA SUウレタンプラサフ2エコ JUSTウレタンプラサフ JUST H-S フィラー JUST H-S フィラーA レタンPGハイブリッドエコフィラーホワイト2 レタンPGハイブリッドエコフィラー2 レタンPGハイブリッドエコフィラーダークグレー2 COODEフィラー2 ホワイト(L90)ベース COODEフィラー2 グレー(L55)ベース COODEフィラー2 ダークグレー(L20)ベース COODE W/Wプライマー2 ホワイトL90ベース COODE W/Wプライマー2 グレーL55ベース COODE W/Wプライマー2 ダークグレーL20ベース
ラッカー系パテ	AGエコ コンビネーションフィラー
ポリエステル系パテ	SUパテ LUC鋳金パテ LUC中間パテ LUCポリパテ NEOXカーボンファイバーパテ60 NEOX鋳金パテ80 NEOX中間パテ120 NEOXポリパテ180 ECOパテ3 鋳金 ECOパテ3 中間 ECOパテ3 ポリ
足付け処理剤	ウォッシュコンバウンド

プラスチック部品 仕様概要

●下地仕様

下地						乾 燥	バンパー		スポイラー	
							PP	ウレタン	硬質	軟質
プライマー	レタンPGエコ プラスチックプライマー 100					20℃× 5 分	○	—	(PP) ○	—
パテ	ECOパテ3 ポリ 100 パテマルチ硬化剤 2〜3					20℃×50分 または 60℃×10分	☆	—	—	—
ブラサフ	JUSTウレタンブラサフ	100	—	—	(いずれかを 使用)	60℃×40分	☆	☆	☆	—
	JUST H-S フィラー、H-S フィラーA	100	—	—						
	SUウレタンブラサフ2ベース	—	100	—						
	SUウレタンブラサフAベース	—	—	100						
	プラスチック用マルチ硬化剤	20		40						
	レタンPGエコシンナー	20〜40	10〜30	35〜45						
フ	SUウレタンブラサフA ベース 100 スポイラー用マルチ硬化剤 40 レタンPGエコシンナー 40〜50					60℃×40分	—	—	—	○

注) ブラサフはいずれかを使用。

●上塗仕様

上塗			バンパー		スポイラー		
			PP	ウレタン	硬質	軟質	
① ソリッドカラー	ソリッド	PG80ソリッドベース	100	○	○	○	—
		プラスチック用マルチ硬化剤	40				
		PGシンナー	50～70				
	クリヤー	PG80ソリッドベース	100	—	—	—	○
		スポイラー用マルチ硬化剤	40				
		PGシンナー	80～100				
クリヤー	PG80クリヤーベース (SU)	100	☆	☆	☆	—	
	プラスチック用マルチ硬化剤	40					
	PGシンナー	0～20					
クリヤー	PG80クリヤーベース (SU)	100	—	—	—	☆	
	スポイラー用マルチ硬化剤	40					
	PGシンナー	20～40					
② メタリック・パールカラー	メタリック・パール	PG80メタリック・パールベース	100	○	○	○	—
		プラスチック用マルチ硬化剤	40				
		PGシンナー	80～90				
	メタリック・パール	PG80メタリック・パールベース	100	—	—	—	○
		スポイラー用マルチ硬化剤	40				
		PGシンナー	100～120				
	クリヤー	PG80クリヤーベース (SU)	100	○	○	○	—
		プラスチック用マルチ硬化剤	40				
PGシンナー		0～20					
クリヤー	PG80クリヤーベース (SU)	100	—	—	—	○	
	スポイラー用マルチ硬化剤	40					
	PGシンナー	20～40					

注) 乾燥条件=60℃×40分

○ 必ず実施
☆ 必要に応じて実施
— 不要

製品取扱上の注意事項 (安全衛生他)

予 防 策

取り扱い作業中・乾燥中ともに換気のよい場所で使用し、粉じん・ヒューム・ガス・ミスト・蒸気・スプレーを吸入しないこと。必要な保護具（帽子・保護めがね・マスク・手袋等）を着用し、身体に付着しないようにすること。

吸入に関する危険有害性情報の表示がある場合、有機ガス用防毒マスク、又は、送気マスクを着用すること。又、取り扱い作業場所には局所排気装置を設けること。

皮膚接触に関する危険有害性情報の表示がある場合、頭巾・えり巻きタオル・長袖の作業着・前掛けを着用すること。火気を避けること。静電気放電に対する予防処置を講ずること。火災を発生しない工具・防爆型の電気機器・換気装置・照明機器等を使用すること。

裸火又は高温の白熱体に噴霧しないこと。

本来の目的以外に使用しないこと。

指定材料以外のものとは混合（多液品の混合・希釈等）しないこと。

缶の取っ手を持って振ったり、取っ手をロープやフックで吊り下げたりしないこと。

取り扱い後は、洗顔、手洗い、うがい、及び、鼻孔洗浄を十分行うこと。

使用済みの容器は、火気、溶接、加熱を避けること。

本品の付いた布類や本品のかす等は水に浸して処分すること。

対 応

目に入 った 場 合：直ちに、多量の水で洗うとともに医師の診察を受けること。

皮膚に付着した場合：直ちに拭き取り、石けん水で洗い落とし、痛みや外傷等がある場合は、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。

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、水洗もしくはろ布などによるミストの除去装置がつけてあることが必要です。

- 本品などのポリウレタン樹脂塗料では、塗装場周辺へのイソシアネートの飛散を防止するために上記のことが重要です。イソシアネートは水分にあうとただちに反応して毒性が消えますから、人家の密集地ではできるだけ水洗ブースを使うようにしてください。ドライブースの場合は、排気をさらにウォーターシャワーに通せば安全です。

③塗装作業中は作業場内の換気を十分に行い、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、溶剤の上記濃度が爆発限界（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火加熱方式は、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。

詳細な内容は、化学物質等安全データシート（SDS）をご参照ください。

関連法規

- 労働安全衛生法（特定化学物質等障害予防規則、有機溶剤中毒予防規則）
- 毒物及び劇物取締法。
- 消防法。
- 廃棄物の処理及び清掃に関する法律。

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。

(25年02月43冊PKO) カタログNo.137