

COODE^{II}

FILLER

PRIMER

「高品質」と「高作業性」の両立を実現した
コーデシリーズが大幅バージョンアップ

——— 塗装作業をトータルでコーディネート ———

COODE FILLER II

COODE W/W PRIMER II



修理シーンに合わせて選べる2つのラインアップ



一般钣金修理

COODE FILLER II

■ 厚付け性 ■ フェザーエッジ ■ 研ぎ性 ■ 乾燥性

ラインアップ

COODEフィラー2 ホワイトベース L90	4kg
COODEフィラー2 グレーベース L55	4kg
COODEフィラー2 ダークグレーベース L20	4kg
COODE2 硬化剤	0.8kg、3.6kg
COODE2 硬化剤(速乾形)	0.8kg、3.6kg

適合下地

■ 自動車用鋼板（防錆鋼板・アルミA5052P） ■ 電着パーツ
■ 各種樹脂パーツ（※詳細は樹脂パーツ塗装仕様をご参照ください）
■ パテ部 ■ 旧塗膜（ウレタン・焼付け）

適合上塗

■ 水性塗料：レタンWBエコ EV
■ 溶剤塗料：レタンPGハイブリッドエコ
レタンPGエコフリート

交換修理

（電着パーツ・樹脂パーツ）

COODE W/W PRIMER II

■ 付着防錆 ■ ウェットオンウェット ■ 高仕上り性
■ 薄付けシール性 ■ ノンサンディング

ラインアップ

COODE W/Wプライマー2 ホワイトベース L90	4kg
COODE W/Wプライマー2 グレーベース L55	4kg
COODE W/Wプライマー2 ダークグレーベース L20	4kg
COODE2 硬化剤	0.8kg、3.6kg
COODE2 硬化剤(速乾形)	0.8kg、3.6kg

適合下地

■ 自動車用鋼板（防錆鋼板・アルミA5052P） ■ 電着パーツ
■ 各種樹脂パーツ（※詳細は樹脂パーツ塗装仕様をご参照ください）
■ 旧塗膜（ウレタン・焼付け）

適合上塗

■ 水性塗料：レタンWBエコ EV
■ 溶剤塗料：レタンPGハイブリッドエコ
レタンPGエコフリート

作業者の安全そして周辺環境への配慮

- 「特定化学物質障害予防規則(特化則)」非該当 ■ 「化学物質排出把握管理促進法 (PRTR制度)」非該当
■ 「作業者の安全を考慮した製品設計」※COODE (従来品) とのリスクアセスメント結果の比較より (自社調べ) R5.04.01

上塗に合わせた明度バリエーション

上塗に合わせた明度設定により、上塗塗装回数、作業時間を適正化

ベース色			推奨上塗塗色		
L90	L90 100%		ホワイト	3コートパール	ライトイエローPM
L70	L90 50% L55 50%		ベージュM	レッド	
L55	L55 100%		ライトシルバーM	シルバーM	レッドPM
L40	L55 50% L20 50%		ガンM	ライトブルーPM	ライトグリーンPM
L20	L20 100%		ブラック	ブルーPM	グリーンPM

COODEⅡシステム フローチャート



※1.新品国産電着パーツに限ります。

※2.樹脂パーツの脱脂は、静電気防止機能を持った関西ペイント各種脱脂剤を使用してください。

プラスチック素材には離型剤が付着しているため、足付け・脱脂が不十分な場合、塗装時のハジキや付着性低下の原因となります。

※3.プライマーレス仕様は、レタンPGエコ プラスチックプライマーをベースに対して10%添加して塗装してください。

樹脂パーツ仕様(プライマーレス仕様)は、加熱乾燥工程を入れてください。(クリアー塗装後の強制乾燥60℃×30分を推奨)

上記プライマーレス仕様は、COODE2シリーズ専用の仕様です。詳細は、D-1、2仕様を参照ください。

※4.過剰に強制乾燥した場合、2トーン仕様時、常温放置時間が長い場合には、上塗塗装前にサンディングを行ってください。

※5.C-3仕様において、COODEW/Wプライマー2を上塗として使用することも可能です。

性能・仕様の比較

様々な修理シーンに求められる性能と仕様を網羅

性 能	COODE フィラー2	COODE W/Wプライマー2
電着パーツ研磨時の 鉄露出部の防錆対応	— (注)	○ (注)
上塗仕上り性	○	◎
塗り肌	○	◎
チヂレ性	○	◎
厚付け性	◎	—
研ぎ性	◎	○
乾燥性	◎	◎
シール性	◎	○

(注) 鉄露出が著しい場合は、レタンWBエコ EV ワイピングプライマーまたは
ノンクロムプライマーを事前に塗装してください。

仕 様	COODE フィラー2	COODE W/Wプライマー2
通常プラサフ仕様	◎	○
スプレーパテ仕様	◎	—
ウェットオンウェット仕様	○	◎
ノンサンディング仕様	○	◎
内板骨格塗装仕様 (つや調整を含む)	—	◎
電着パーツ 足付け不要仕様 ※	◎	◎
プラスチック プライマーレス仕様	◎	◎

※ 新品国産電着パーツに限ります。

COODE II

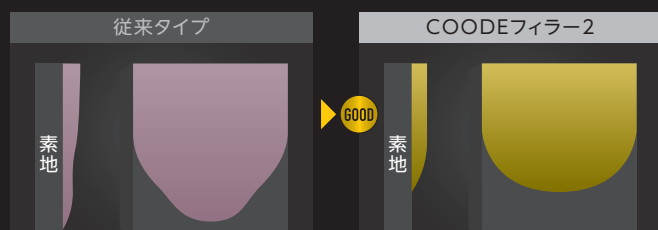
FILLER



一般钣金修理に必要な厚付け性、研ぎ作業性など、プラサフの基本性能を持ちさらに作業時間短縮を可能にする様々な機能を持った多用途プラサフ。

乾燥性の向上

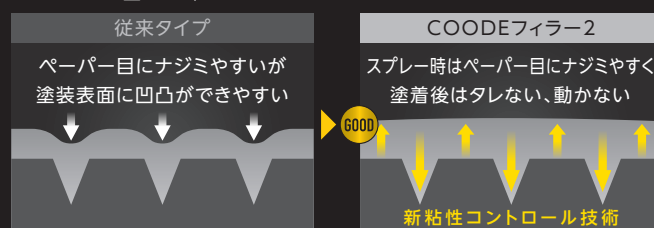
新規樹脂の適用と溶剤組成の最適化により、高乾燥性と仕上り性を両立。



優れたナジミ性と厚付け性

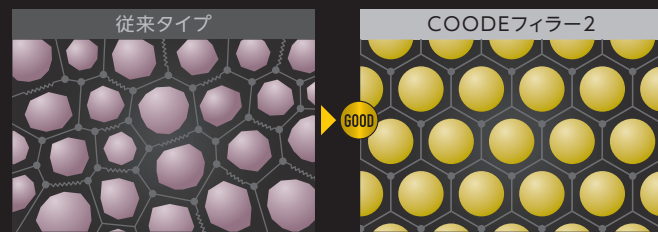
粘性コントロール技術と硬化性の最適化により、ナジミ充填性と厚付け性を両立。

<ペーパー目埋め性イメージ>

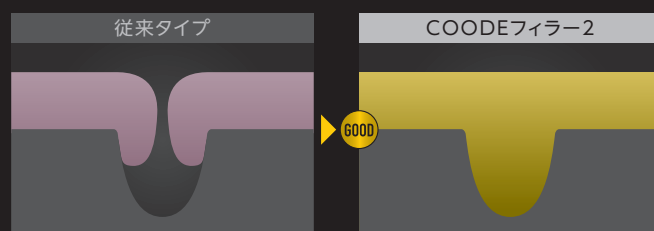


研ぎ感の向上

研磨性を追求した硬さ・網目構造および顔料組成を最適化。



<パテ巣穴埋め性イメージ>



※パテ巣穴が目立つ大きさの場合、仕上げパテ等で充填してください。

美しいフェザーエッジ

プラサフ際のミストナジミ性と研磨性の両立により、仕上り性が大幅に向上。



硬化剤の選び方 (COODEフィラー2)

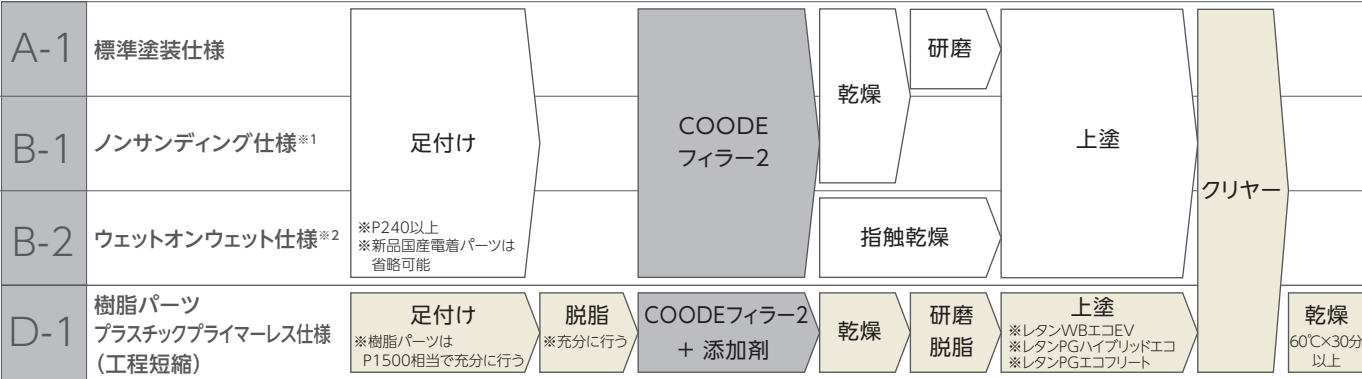
硬化剤種類	気温 (°C)									
	0	5	10	15	20	25	30	35	40	
COODE2 硬化剤					←←←←←	→→→→→	→→→→→	→→→→→	→→→→→	
COODE2 硬化剤 (速乾形)		←←←←←	←←←←←	←←←←←	←←←←←					

※塗装面積、環境温度に合わせてお選びください。

※常温乾燥においてシマリを向上させたい場合は、レタンPGエコ硬化促進剤をベースに対して1～3%添加してください。

※夏季はポットライフが短くなるため、必要に応じて、COODEフィラー添加剤Sをベースに対して1～3%添加してください。

COODE フィラー2 塗装仕様



※1.ノンサンディング仕様とは、COODEフィラー2 塗装～乾燥後、研磨せず上塗を塗装する仕様です。
※2.ウェットオンウェット仕様とは、COODEフィラー2 塗装～指触乾燥(+α)後、連続で上塗を塗装する仕様です。

A-1 標準塗装仕様 (希釈率の調整で塗装膜厚の調整が可能)

仕 様	混合比率(重量比) (%)				膜厚 (μm)	乾燥条件	ポットライフ(分)		
	ベース	カラーベース	硬化剤	エコシンナー			10℃	20℃	30℃
通常仕様	100	0～10 Total100	COODE2 硬化剤 COODE2 硬化剤(速乾形) 20	10～20	50～70	60℃×15分以上 20℃×1時間以上	40分	30分	10分
スプレーパテ仕様				5～20	150～250		30分	10分	5分
樹脂パーツ 通常仕様*			エコクリアーHXプラスチック硬化剤 20	15～25	50～70	60℃×30分以上	40分	30分	10分
			エコHSクリアープラスチック硬化剤 エコRRクリアープラスチック硬化剤 10	25～35					

★樹脂パーツ通常仕様は、足付け・脱脂後、予めレタンPGエコ プラスチックプライマーを塗装してください。
※プラスチック素材には、離型剤が付着しているため、足付け(P1500相当)・脱脂が不十分な場合、塗装時のハジキや付着性低下の原因となります。
※カラーベースは、レタンPGハイブリッドエコ原色が使用可能です。

B-1、2 ノンサンディング仕様／ウェットオンウェット仕様 (平滑な肌・乾燥時間や研磨時間の短縮)

仕 様	混合比率(重量比) (%)				膜厚 (μm)	上塗可能時間		ポットライフ(分)		
	ベース	バインダー	硬化剤	エコシンナー		ノンサンディング	ウェットオンウェット	10℃	20℃	30℃
通常仕様	100	50 Total100	COODE2 硬化剤 COODE2 硬化剤(速乾形) 20	40～60	30～40	60℃×20分 20℃×1時間 ～16時間以内	指触乾燥後5分 ～1時間以内	120分	60分	30分
樹脂パーツ 通常仕様*			エコクリアーHXプラスチック硬化剤 20				指触乾燥後10分 ～1時間以内			
			エコHSクリアープラスチック硬化剤 エコRRクリアープラスチック硬化剤 10	50～70						

★樹脂パーツ通常仕様は、足付け・脱脂後、予めレタンPGエコ プラスチックプライマーを塗装してください。
※プラスチック素材には、離型剤が付着しているため、足付け(P1500相当)・脱脂が不十分な場合、塗装時のハジキや付着性低下の原因となります。
※高仕上りが必要な場合は標準塗装仕様(A-1)で研磨作業を行ってください。 ※ノンサンディング仕様/ウェットオンウェット仕様は、COODE W/Wプライマー2の使用を推奨します。
※ノンサンディング/ウェットオンウェット仕様(B-1、2)で中研ぎ研磨を行う場合は指触乾燥(目安20℃×10分)または60℃×5分で乾燥させてください。
※ノンサンディング/ウェットオンウェット仕様(B-1、2)時は、各コート間のインターバルを十分にとり、厚塗りを避けてください。
また、上塗塗装後に強制乾燥を行う場合は、充分にセッティングをとってください。
※過剰に強制乾燥した場合、2トーン仕様時、常温放置時間が長い場合には、上塗塗装前にサンディングを行ってください。

レタンPGエコ プラスチックプライマーをベースに対して、10%添加する事でプライマーレス施工が可能

D-1 樹脂パーツ プラスチックプライマーレス仕様

仕 様	混合比率(重量比) (%)				膜厚 (μm)	乾燥条件	ポットライフ(分)		
	ベース	添加剤	硬化剤	エコシンナー			10℃	20℃	30℃
ブラサフ 樹脂パーツ プライマーレス仕様	100	レタンPGエコ プラスチックプライマー 10	エコクリアーHXプラスチック硬化剤 20	5～15	50～70	60℃×30分以上	40分	30分	10分
			エコHSクリアープラスチック硬化剤 エコRRクリアープラスチック硬化剤 10	15～25					

※プラスチック素材には、離型剤が付着しているため、足付け(P1500相当)・脱脂が不十分な場合、塗装時のハジキや付着性低下の原因となります。
※プライマーレス仕様は、カラーベース(レタンPGハイブリッドエコ原色)、クリアーバインダーの混合ができません。
※プライマーレス仕様は、加熱乾燥工程を入れてください。(クリアー塗装後の強制乾燥60℃×30分を推奨)
※プライマーレス仕様は、必ずレタンPGエコ プラスチックプライマーを規定量、ベースに混合して良く攪拌してください。本仕様は、COODE2シリーズ専用の仕様です。
※本仕様は、樹脂パーツ部のみ塗装可能です。(ボルト締付部を除く)
ボルト締付部への塗装は、足付け・脱脂後、予めレタンPGエコ プラスチックプライマーを塗装してください。

COODE II

PRIMER

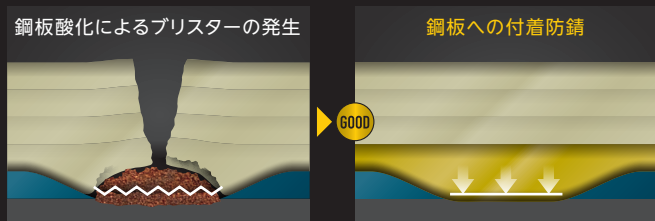


パーツ交換修理に必要な品質と作業性を両立。ウェットオンウェット仕様、プラスチックプライマーレス仕様による作業時間の短縮を可能にする様々な機能を持った多用途プライマー。

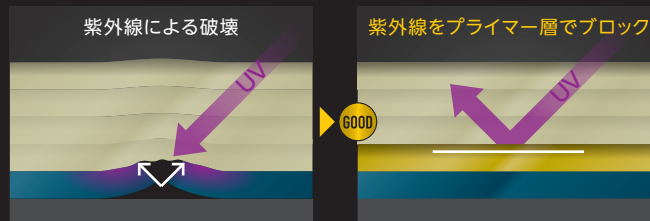
電着パーツの修理品質向上

COODE W/Wプライマー2 カラーベース 従来プラサフ 電着塗膜 銅板

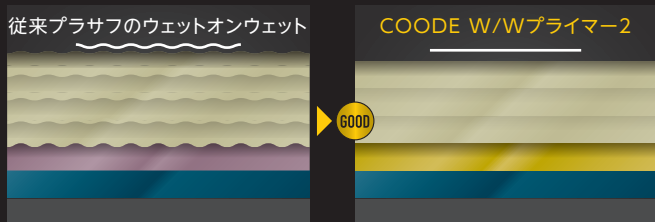
■ 電着塗膜研磨による鉄露出部への防錆効果



■ 電着塗膜の保護



■ 上塗のような塗装感と平滑な肌



■ 表面乾燥性向上による作業時間短縮

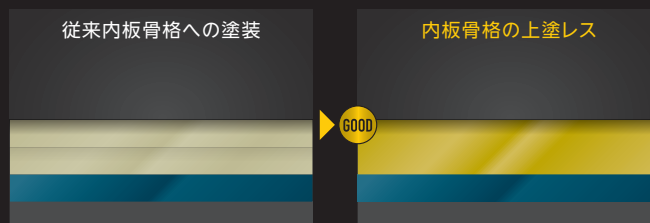


樹脂パーツ塗装のプライマーレス(工程短縮)



内板骨格電着パーツの工程短縮

■ 内板骨格塗装においてCOODE W/Wプライマー2を上塗として使用することも可能(色・つや調整が可能)



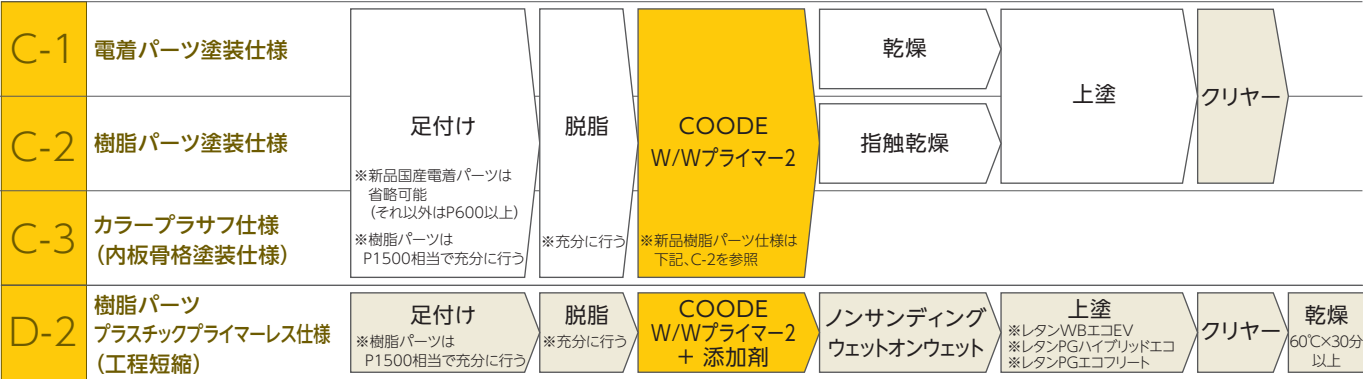
■ 硬化剤の選び方(COODE W/Wプライマー2)

硬化剤種類	気温(℃)										
	0	5	10	15	20	25	30	35	40		
COODE2 硬化剤						←←←←←	→→→→→	→→→→→	→→→→→	→→→→→	→→→→→
COODE2 硬化剤(速乾形)		→→→→→	→→→→→	→→→→→	→→→→→	→→→→→	→→→→→	→→→→→	→→→→→	→→→→→	→→→→→

※ 塗装面積、環境温度に合わせてお選びください。

※ 常温乾燥においてシマリを向上させたい場合は、レタンPGエコ硬化促進剤をベースに対して1~3%添加してください。

COODE W/W プライマー2 塗装仕様



※ノンサンディング仕様とは、COODE W/Wプライマー2 塗装～乾燥後、研磨せず上塗を塗装する仕様です。
※ウェットオンウェット仕様とは、COODE W/Wプライマー2 塗装～指触乾燥(α)後、連続で上塗を塗装する仕様です。

C-1 電着パーツ塗装仕様

仕 様	混合比率(重量比)(%)				膜厚 (μm)	上塗可能時間		ポットライフ(分)		
	ベース	カラーベース	硬化剤	エコシンナー		ノンサンディング	ウェットオンウェット	10℃	20℃	30℃
通常仕様	100	0～50 Total100	COODE2 硬化剤 COODE2 硬化剤(速乾形) 20	50～70	30～40	60℃×20分 20℃×1時間 ～16時間以内	指触乾燥後5分 ～1時間以内	120分	60分	30分

※新品国産電着パーツへの塗装は足付け不要ですが、関西ペイント各種脱脂剤で充分に脱脂を行ってください。
※品質確保のために、規定の塗装回数による適正膜厚を確保してください。
※レタンPGハイブリッドエコ原色を50%まで添加可能。添加後のベースをTOTAL100として、硬化剤・シンナーを配合してください。
※ノンサンディング/ウェットオンウェット仕様で中研ぎ研磨を行う場合は指触乾燥(目安20℃×10分)または60℃×5分で乾燥させてください。
※ウェットオンウェット仕様時は、各コート間のインターバルを十分にとり、厚塗りを避けてください。また、上塗塗装後に強制乾燥を行う場合は、充分にセッティングをとってください。
※過剰に強制乾燥した場合、2トーン仕様時、常温放置時間が長い場合には、上塗塗装前にサンディングを行ってください。

C-2 樹脂パーツ塗装仕様

仕 様	混合比率(重量比)(%)				膜厚 (μm)	上塗可能時間		ポットライフ(分)		
	ベース	カラーベース	硬化剤	エコシンナー		ノンサンディング	ウェットオンウェット	10℃	20℃	30℃
樹脂パーツ 通常仕様*	100	0～50 Total100	エコクリヤーHXプラスチック硬化剤 20	50～70	30～40	60℃×20分 20℃×1時間 ～16時間以内	指触乾燥後10分 ～1時間以内	120分	60分	30分
			エコHSクリヤープラスチック硬化剤							
			エコRRクリヤープラスチック硬化剤 10	60～80						

★樹脂パーツ通常仕様は、足付け・脱脂後、予めレタンPGエコ プラスチックプライマーを塗装してください。
※プラスチック素材には、離型剤が付着しているため、足付け(P1500相当)・脱脂が不十分な場合、塗装時のハジキや付着性低下の原因となります。
※カラーベースは、レタンPGハイブリッドエコ原色が使用可能です。
※ノンサンディング/ウェットオンウェット仕様で中研ぎ研磨を行う場合は指触乾燥(目安20℃×10分)または60℃×5分で乾燥させてください。
※過剰に強制乾燥した場合、2トーン仕様時、常温放置時間が長い場合には、上塗塗装前にサンディングを行ってください。

C-3 カラープラサフ仕様(内板骨格塗装仕様)

仕 様	混合比率(重量比)(%)				膜厚 (μm)	乾燥条件	ポットライフ(分)		
	ベース	カラーベース	硬化剤	エコシンナー			10℃	20℃	30℃
カラープラサフ仕様 (内板骨格仕様)	100	0～50 Total100	COODE2 硬化剤 COODE2 硬化剤(速乾形) 20	50～70	30～40	60℃×20分以上 または 20℃×8時間以上	120分	60分	30分

※色・つや調整が可能(レタンPGハイブリッドエコ原色を50%まで、各種エコクリヤーを50%まで添加可能)。
※添加後のプライマーベースをTOTAL100として、硬化剤・シンナーを配合してください。

レタンPGエコ プラスチックプライマーをベースに対して、10%添加する事でプライマーレス施工が可能

D-2 樹脂パーツ プラスチックプライマーレス仕様

仕 様	混合比率(重量比)				膜厚 (μm)	上塗可能時間		ポットライフ(分)		
	ベース	添加剤	硬化剤(%)	エコシンナー		ノンサンディング	ウェットオンウェット	10℃	20℃	30℃
W/Wプライマー 樹脂パーツ プライマーレス仕様	100	レタンPGエコ プラスチックプライマー 10	エコクリヤーHX プラスチック硬化剤 20	40～60	30～40 必ず規定膜厚以上、 塗装してください。 (検抜き+ 2回塗り以上)	60℃×20分 20℃×1時間 ～16時間以内	指触乾燥後5分 ～1時間以内	120分	60分	30分
			エコHSクリヤープラスチック硬化剤 エコRRクリヤープラスチック硬化剤 10	50～70						

※プラスチック素材には、離型剤が付着しているため、足付け(P1500相当)・脱脂が不十分、1回塗り(薄膜)の場合、塗装時のハジキやチヂミ・ハガレなどの原因となります。
※プライマーレス仕様は、カラーベース(レタンPGハイブリッドエコ原色)の混合ができません。
※プライマーレス仕様は、加熱乾燥工程を入れてください。(クリアー塗装後の強制乾燥60℃×30分を推奨)
※プライマーレス仕様は、必ずレタンPGエコ プラスチックプライマーを規定量、ベースに混合して良く攪拌してください。本仕様は、COODE2シリーズ専用の仕様です。
※本仕様は、樹脂パーツ部のみ塗装可能です。(ボルト締付部を除く)
ボルト締付部への塗装は、足付け・脱脂後、予めレタンPGエコ プラスチックプライマーを塗装してください。

■ COODEフィラー2、COODE W/Wプライマー2の塗装上の注意

- ※ 各仕様の数値は参考値です。諸条件で変動しますのでご注意ください。
- ※ 硬化剤、シンナーの混合は重量比です。硬化剤を配合後、すぐに塗装してください。
- ※ 研磨後の脱脂は、関西ペイント各種脱脂剤で充分に行ってください。
- ※ 希釈シンナーは、各種エコシンナーが使用可能です。
- ※ 旧塗膜にチョーキング・フレ・フクレなどが発生している時は、研ぎ落としてから塗装してください。
- ※ 一度に厚塗りすると発泡することがあるので、ご注意ください。
- ※ 密着性を確保するため、輸入車等の高目付亜鉛鋼板、アルミ、ステンレス素材にはレタンWBエコ EV ワイピングプライマーまたはノンクロムプライマーを塗装してください。
- ※ 夏季はポットライフが短くなるため、必要に応じて、COODEフィラー添加剤Sを使用してください。

■ 樹脂パーツへの塗装上の注意

- ※ 樹脂パーツの足付け(P1500相当)と脱脂は、充分に行ってください。
- ※ 樹脂パーツの脱脂は、静電気防止機能を持った関西ペイント各種脱脂剤を使用してください。
- ※ プラスチック素材には、離型剤が付着しているため、足付け・脱脂が不十分な場合、塗装時のハジキや付着性低下の原因となります。
- ※ プライマーレス仕様の際、必ずレタンPGエコ プラスチックプライマーを規定量、ベースに混合して良く攪拌し、必ず規定膜厚以上、塗装してください。本仕様は、COODE2シリーズ専用の仕様です。
- ※ 硬化剤はプラスチック用硬化剤を使用してください。エコリヤーHXプラスチック硬化剤を推奨します。
- ※ プライマーレス仕様は、カラーベース(レタンPGハイブリッドエコ原色)、クリアーバインダーの混合ができません。
- ※ プライマーレス仕様は、加熱乾燥工程を入れてください。(クリアー塗装後の強制乾燥60℃×30分を推奨)
- ※ プライマーレス仕様の際、ボルト締付部への塗装は、足付け・脱脂後、予めレタンPGエコ プラスチックプライマーを塗装してください。

■ 新品国産電着パーツへの足付け不要について (・新品国産電着パーツ塗装時の足付けが不要です。・研磨時間が大幅に削減できます。)

- ※ 新品国産電着パーツへの塗装は足付け不要ですが、関西ペイント各種脱脂剤で充分に脱脂を行ってください。
- ※ 本仕様は、新品国産電着パーツに限りです。電着パーツに凹凸があった場合、仕上りに影響がでます。
- ※ 新品国産電着パーツに劣化(チョーキング・フレ・フクレ等)がある場合、必ず素地まで研磨した上で、ノンクロムプライマーを事前に塗装してください。
- ※ 仕上り肌にあったシンナー希釈率で、肌を確認しながら一度に厚塗りをせずに2～3回に分けて塗装してください。

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

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

※製品改良のため仕様は予告なしに変更することもございますのでご諒承ください。

AUTO REFINISH COATINGS
**CONCEPT
MOVIE**



AUTO REFINISH COATINGS
**PRODUCT
MOVIE**



(24年10月06期PKO) カタログNo.145