



1 ソリッド塗色

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
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	カラーベース 	①拾い塗り～色ぎめ (カラーベース) (硬化剤) (シンナー) $\boxed{100} + \boxed{10} + \boxed{50\sim70} \dots(A)$ ②仕上げ塗り (A) (シンナー) $\boxed{100} + \boxed{0\sim20} \dots(B)$	■拾い塗り ・ブラサフ部を中心に薄く拾い塗り。 ■色決め ・数回に分けてスケのないように塗る。 ■仕上げ塗り ・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 	①1回目 (B) (ボカシレベリング剤) $\boxed{100} + \boxed{50\sim100} \dots(C)$ ②2回目 (C) (ボカシレベリング剤) $\boxed{10\sim20} + \boxed{100}$	■1回目 ・クリヤーの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。 ■2回目 ・ボカシ際の細かいザラツキ部にうすく数回吹き付け、ツヤが均一に出る程度に仕上げる。
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	・ボデー温度をキープ
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) 赤系塗色の場合はクリヤー仕上げをしてください。
- 2) エナメルの色ぎめの後、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。
- 3) 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。

■ アネスト岩田WIDER1 (W-101)

	エア圧力 (手元) (MPa)	吐 出 量 (回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
カラーベース	0.15～0.20	2.0～2.5	全 開	15～20
ボカシ際の肌調整	0.10～0.15	1.0～1.5	全 開	10～15



2 2コートメタリック・パール塗色

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
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) (硬化剤) 100 + 1	・ クリヤー仕上げをする範囲に塗る。
4	カラーベース 	① 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) ② ムラ消し～ボカシ塗り (A) 100 + (シンナー) 0～20	■ 拾い塗り ・ プラサフ部を中心に薄く拾い塗り。 ■ 色決め ・ うすく数回に分けてスケの無いように塗る。 ■ ムラ消し～ボカシ塗り ・ うすく1～2回半つや程度に塗る。 (ガサツキがないように)
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を行い、充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。
7	クリヤー ボカシ際の肌調整	① 1回目 (B) 100 + (ボカシレベリング剤) 50～100 …(C) ② 2回目 (C) 10～20 + (ボカシレベリング剤) 100	■ 1回目 ・ 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。 ■ 2回目 ・ 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 ・ ボカシ際 20℃×16時間以上または60℃×40分	・ ボデー温度をキープ
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。

1) 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。

■ アネスト岩田WIDER1 (W-101)

	エア圧力 (手元) (MPa)	吐 出 量 (回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
カラーベース	0.15～0.20	2.0～2.5	全 開	15～25
クリヤー	0.15～0.20	2.0～3.0	全 開	15～20
ボカシ際の肌調整	0.10～0.15	1.0～1.5	全 開	10～15



3 3コートメタリック・パール塗色

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
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) (硬化剤) 100 + 1	・ クリヤー仕上げをする範囲に塗る。
4	カラーベース 	①拾い塗り～色ざめ (カラーベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 60～80 …(A) ②ボカシ塗り (A) (シンナー) 100 + 50～60 …(B)	・ プラサフをスポット塗りした部分は拾い塗りをし、エアーブローしてから色決めする。 ・ 数回に分けてスケの無いように塗る。 ・ 色決め周辺部にボカシ塗りをを行い、滑らかな肌に整える。
5	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うすく2回塗る。
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。
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。
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・ボカシ際の確認を行う。 パール感が強すぎる場合、工程6に戻る。
9	セッティング 	指触乾燥以上	・ 約10分
10	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 …(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。
11	クリヤーボカシ際の肌調整	①1回目 (C) (ボカシレベリング剤) 100 + 50～100 …(D) ②2回目 (D) (ボカシレベリング剤) 10～20 + 100	■1回目 ・ 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。 ■2回目 ・ クリヤーのボカシ際の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	・ ボデー温度をキープ
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。
2) 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。

■ アネスト岩田WIDER1 (W-101)

	エア圧力 (手元) (MPa)	吐 出 量 (回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
カラーベース	0.15～0.20	1.5	全 開	15～20
パールベース	0.15～0.20	1.5	全 開	20～25
クリヤー	0.15～0.20	2.0～3.0	全 開	15～20
ボカシ際の肌調整	0.10～0.15	1.0～1.5	全 開	10～15



4 ソリッド塗色

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
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 	①捨て塗り～色ぎめ (カラーベース) (硬化剤) (シンナー) $\boxed{100} + \boxed{10} + \boxed{50\sim70} \dots(A)$ ②仕上げ塗り (A) (シンナー) $\boxed{100} + \boxed{0\sim20}$	■ 拾い塗り ・ブラサフ部を中心に薄く拾い塗り。 ■ 色決め ・数回に分けてスケのないように塗る。 ■ ムラ消し～ボカシ塗り ・塗り肌を見ながら数回に分けて塗り込み仕上げる。
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	・ボデー温度をキープ
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) 赤系塗色の場合はクリアー仕上げをしてください。
- 2) エナメルの色ぎめの後、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、色が変化する場合があるので、色合わせの時に確認してください。
- 3) 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。

■ アネスト岩田WIDER1 (W-101)

	エア圧力 (手元) (MPa)	吐 出 量 (回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
カラーベース	0.25～0.30	3.0～4.0	全 開	15～20



5 2コートメタリック・パール塗色

No.	工 程	作 業 要 領	作 業 の ポ イ ン ト
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	①捨て塗り～色ぎめ (カラーベース) (硬化剤) (シンナー) $\boxed{100} + \boxed{10} + \boxed{100 \sim 120} \dots (A)$ ②ムラ消し (A) (シンナー) $\boxed{100} + \boxed{0 \sim 20}$	■捨て塗り ・うす塗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。 ■色決め ・スケの無いように塗る。 ■ムラ消し ・うすく追っかけ1～2回塗りしてムラ消しを行う。
4	セッティング	指触乾燥以上	約10分
5	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) $\boxed{100} + \boxed{10} + \boxed{5 \sim 20}$	・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、充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。
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	・ボデー温度をキープ
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、SUクリアーSをお使いください。
 2) 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。

■ アネスト岩田WIDER1 (W-101)

	エア圧力 (手元) (MPa)	吐 出 量 (回転数)	パターン幅	ガン距離 (cm)
捨て塗り～色決め	0.25～0.30	2.5～3.0	全 開	15～20
ムラ消し	0.25～0.30	2.5～3.0	全 開	20～25
クリアー	0.25～0.30	3.0～4.0	全 開	15～20

レタンPG80 塗装仕様概要

仕概1) 2コートメタリック・パール仕様

※仕概：塗装仕様概要の略

		配 合 量
カラーベース	レタンPG80 ベース	100
	レタンPG80 硬化剤	10
	レタンPGシンナー	100～120（捨て塗り/拾い塗り～色決め）
		0～20（ムラ消し）

仕概2) 3コートパール仕様

		配 合 量
カラーベース	レタンPG80 ベース	100
	レタンPG80 硬化剤	10
	レタンPGシンナー	60～80（拾い塗り～色決め）
		50～60（ボカシ）
パールベース	レタンPG80 ベース	100
	レタンPG80 硬化剤	10
	レタンPGシンナー	120～130

仕概3) ソリッド仕様

		配 合 量
カラーベース	レタンPG80 ベース	100
	レタンPG80 硬化剤	10
	レタンPGシンナー	50～70（捨て塗り/拾い塗り～色決め）
		0～20（ムラ消し）

レタンPG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
ドアパーツ 1枚以内	超遅乾形								
	遅乾形								
	標準形								
	速乾形								
	超速乾形								
全塗装 または 片側全面 以上	超々遅乾形								
	超遅乾形								
	遅乾形								
	標準形								
	速乾形								

レタンPG80 原色一覧

【着色原色】					
色 系	原 色 No.	原 色 名	容 量		
			0.9Kg	3.6Kg	16Kg
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	○	○	○
	649	スーパーブラック	○	○	—
ブルー	365	ファストブルー	○	○	○
	600	コバルトブルー	○	○	—
	614	ナチュラルブルー	○	○	—
	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	○	○	—
	664	ネビュラブルー	○	—	—
バイオレット	626	レディッシュバイオレット	○	○	○
レッド	584	インディアンレッド	○	○	—
	609	ローヤルレッド	○	—	—
	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	ライブレッド	○	—	—
	691	ニューライブオレンジ	○	○	○
マルーン	613	エンリッチマルーン	○	—	—
	635	ディープマルーン	○	○	—
ブラウン	554	エクセルブラウン	○	○	—
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	○	—	—
エロー	361	オキサイドエロー	○	○	○
	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	パールエロー	○	—	—

【特殊原色】					
色 系	原 色 No.	原 色 名	容 量		
			0.9Kg	3.6Kg	16Kg
グラファイト	651	グリント	○	○	—
マイクロチタン	679	オパールホワイト	○	—	—

メタリック原色/パール原色 一覧

【メタリック原色】

塗 料 種	原 色 No.	原 色 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	○	—	—
パールベース	215	パールベース 3	○	—	—

【パール原色】

区 分	原 色 No.	製 品 名	容 量 0.3L
パール	—	パール原色各種	○

※製品名は下表を参照ください

パールリキッド製品名			
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
218	ブラウン	273	スーパーゴールド
242	スーパーファイン	276	ピュアホワイト中目
244	ファインブルー	277	クリスタルホワイト
245	グリーン	280	パシフィックブルー
246	ファイングリーン	282	シャイニーブラウン
247	ブライトホワイト	283	スーパーシャイン
248	レッド	286	クリスタルブルー
249	ニューレッド	287	クリスタルレッド
260	ライトゴールド	288	クリスタルグリーン
261	パールレッド	289	シャイニーレッド
262	パールブルー	290	ソフィアパープル
263	ライラック	291	コスミックブルー
264	レッドブラウン	292	マイクロシルバー
266	ブロンズレッド	293	ストリームグリーン
270	サファリブライト	294	ストリームターコイズ

RETAN PG80

FCカラー/硬化剤・添加剤・補助剤/ホワイト・クリヤーの使い分け

【FCカラー】

原 色 名	容 量 0.3L
レタンPGマルチ 361 オキサイドエローFC	○
レタンPGマルチ 365 ファストブルーFC	○
レタンPGマルチ 366 ファストグリーンFC	○
レタンPGマルチ 400 ディープブラックFC (改)	○
レタンPGマルチ 531 ホワイトFC	○
レタンPGマルチ 554 エクセルブラウンFC	○
レタンPGマルチ 582 オキサイドエローFC	○
レタンPGマルチ 584 インディアンレッドFC	○
レタンPGマルチ 618 ディープグリーンFC	○
レタンPGマルチ 620 ストロングレッドFC	○
レタンPGマルチ 626 レディッシュバイオレットFC	○
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 名	容 量
レタンPGシンナー 超速乾形	16L
レタンPGシンナー 速乾形	4L 16L
レタンPGシンナー 標準形	
レタンPGシンナー 遅乾形	
レタンPGシンナー 超遅乾形	
レタンPGシンナー 超々遅乾形	4L
レタンPGノンブラ	
レタンPGボカシ用シンナー 標準形	4L
レタンPGボカシ用シンナー 超遅乾形	16L
レタンPGボカシレベリング剤 標準形	4L
レタンPGボカシレベリング剤 遅乾形	
レタンPGボカシレベリング剤 超遅乾形	
レタンPG80硬化剤	0.9kg
レタンPG80硬化剤 速乾形	3.6kg
プラスチック用マルチ硬化剤	1L
レタンPGエコ スポイラー用マルチ硬化剤	4L
レタンPGエコ 硬化促進剤	0.9kg
レタンPG添加剤M2	0.2L
レタンPG80メタリックナイス	0.9kg
エコラッカーシンナー	16L
2石ラッカーシンナー	

【ホワイト・クリヤーの使い分け】

品 名	用 途	特 徴	シンナー希釈率	注 意
ホワイト	ホワイトの標準仕上げ用	・磨き作業性が良い ・作業幅が広い	50～70%	
リッチホワイト	ホワイトのトマリUP品	・トマリが良い ・ツヤ、肉持ちが良い	40～60%	
SUホワイト	ホワイトの高級仕上げ用	・トマリが良い ・ツヤ、肉持ちが良い ・塗り肌が良い	50～70%	
ホワイト匠	ホワイトの最高級仕上げ用	・ツヤ、肉持ちが良い ・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℃
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 ・原色との相溶性が良い	35～40%	・通常25℃以下
027クリヤー-S				・通常25℃以上
クオーツクリヤー-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
クオーツクリヤー-Z (S)				・通常25℃以上
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)	・シマリが良い ・塗り肌が良い	5～20%	・通常25℃以下
SUクリヤー-S				・通常25℃以上

プラスチック部品 仕様概要

【下地仕様】

○：必ず実施 ☆：必要に応じて実施 ー：不要

下 地						乾 燥	バンパー		スポイラー	
							PP	ウレタン	硬化	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	○	ー	(PP) ○	ー
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	☆	ー	ー	ー
ブラサフ	JUSTウレタンブラサフ	100	ー	ー	いずれかを使用	60℃×40分	☆	☆	☆	ー
	JUST H-Sフィラー、H-SフィラーA	100	ー	ー						
	SUウレタンブラサフ2ベース	ー	100	ー						
	SUウレタンブラサフAベース	ー	ー	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						
	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	ー	ー	ー	○

【上塗仕様】							○：必ず実施 ☆：必要に応じて実施 ー：不要			
上 塗							バンパー		スポイラー	
							PP	ウレタン	硬化	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					○	○	○	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					ー	ー	ー	○
	クリアー	PG80クリアーベース (SU) 100 プラスチック用マルチ硬化剤 40 PGシンナー 0~20					☆	☆	☆	ー
		PG80クリアーベース (SU) 100 スポイラー用マルチ硬化剤 40 PGシンナー 20~40					ー	ー	ー	☆
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					○	○	○	ー
		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					ー	ー	ー	○
	クリアー	PG80クリアーベース (SU) 100 スポイラー用マルチ硬化剤 40 PGシンナー 0~20					○	○	○	ー
		PG80クリアーベース (SU) 100 スポイラー用マルチ硬化剤 40 PGシンナー 20~40					ー	ー	ー	○

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おおすことがあります。

(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人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、

作業環境と取り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、特に下記の事項を守ってください。

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下さい。
- 詳細な内容については安全データシート（SDS）をご参照ください。

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。