



RETAN PG80II

KANSAI PAINT CO.,LTD.

塗膜性能比較

項目	2液アクリルラッカー	レタンPG80Ⅲ	項目	2液アクリルラッカー	レタンPG80Ⅲ			
塗装作業性	乾燥性(シマリ)	△	○	付着性	△	○		
	メタリック吹きムラ	△	○	物理性	○	○		
	メタリック戻りムラ	△	○	耐水性	○	○		
	ボカシ易さ	○	○	耐ガンソリン性	○	○		
	とまり	○	○	ツヤ退け	△	○		
	磨き易さ	○	○	ツヤ持ち	△	○		
	テープ跡	△	○	ワレ	△	○		
	仕上がり	調色性(メタリック方向性)	○	○	ヤケ	△	○	
		塗りツヤ	○	○	(製品概要) 高級車の塗装に最適・加速反応形アクリルポリオール(ベース)と無黄変形ポリイソシアネート(硬化剤)を主成分とした超速乾形純ウレタン樹脂塗料。 (特長) 1.豪華な塗肌。 2.調色が容易。 3.驚異的な耐久性。			
		塗り肌	一般	○				○
		高級	△	○				○
磨きツヤ		○	○	○				
肉持ち		○	○	○				
再補修性(チヂミ)	△	○	○					

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、十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十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 希釈塗料の可使用時間



硬化剤を混入したものは、可使用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°C	20°C	30°C	60°C
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
ガンソリン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70 μ
- 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PG80Ⅲを塗装後、キズ等の補修でラッカー系パテやブ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) ファンタックは、完全硬化後にご使用ください。
※ボカシ際のコンパウンド磨き可能時間は、次の通りです。
10°C 24時間 30°C 6時間
20°C 16時間 60°C 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(°C)							
		5	10	15	20	25	30	35	40
※部分補修塗装	遅延乾形								
	遅乾形								
	標準形								
	速乾形								
※全塗装	超々遅乾形								
	遅延乾形								
	標準形								
	速乾形								

- 1) 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) ボカシぎわのミストは、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。

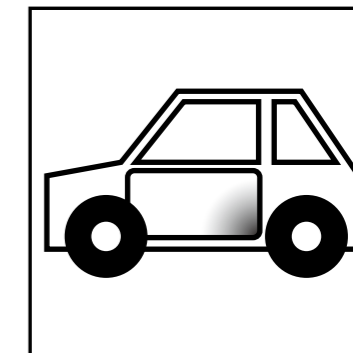
	レタンPGボカシレベリング剤	レタンPGボカシ用シンナー
25°C以下	標準形	標準形
25°C以上	遅乾形	遅延乾形

- 4) 特に蒸発速度を遅くしたい時は、レタンPGノンブラをシンナーに対して10%以内添加してください。
※部分補修 ドアパーツ1枚以内
※全塗装 片側全面以上

PG80Ⅲ

KANSAI PAINT

標準塗装仕様

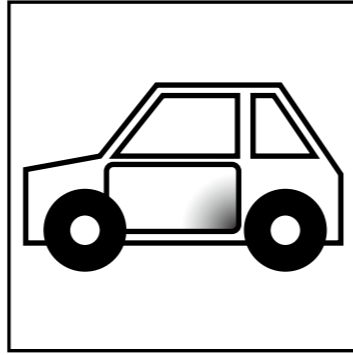


メタリック・2コートパールボカシ塗料仕様

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SU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~色ざめ (メタリックエナメルベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 100~120 (A)	(拾い塗り)ブラサフ部を中心にうすく拾い塗り(色ざめ)うすく数回に分けてスケのないように塗る。	1.5~2.0回転	15~20	(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)	1.5~2.0回転	20~25	普通
5	セッティング	指触乾燥以上	約10分			
6	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 (B)	メタリックエナメルの指触乾燥後、少しツヤが出るようにうすく捨て塗りをし、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、指触乾燥以上十分にとる。	2.0回転	10~15	普通
7	クリアーボカシギワの肌調整	クリアーのボカシ(I) (B) (ボカシレベリング剤) 100 + 50~100 (C)	クリアーのボカシギワ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) (C) (ボカシレベリング剤) 10~20 + 100	ボカシギワの細かいザラツキ部にうすく数回塗り、ツヤが均一になる程度に仕上げる。			
8	乾燥	強制乾燥の場合はセッティング約10分 20°C×3時間以上または60°C×20分 (ボカシギワ20°C×16時間以上または60°C×40分)	ポデー温度キープ			
9	磨き仕上げ	スーパーコンパウンドシステム	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する。研ぎ部・ボカシ部はスーパーコンパウンド(研磨用)で磨き肌を整える。更にスーパーコンパウンド(仕上用)で磨きツヤを整える。(スポンジバフがよい)			

- 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)
 (ボカシギワの肌調整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°C×20分)を行ってから塗装して下さい。
- 吐出量バルブの回転数はワイダー88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SU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~色ぎめ (ソリッドエナメルベース) (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 (色ぎめ) 数回に分けてスケのないように塗る。	2.0回転	10~15	(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	ボカシギワの肌調整	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)	ボカシギワ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	ボカシギワ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 (ボカシギワ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	スーパーコンパウンドシステム	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する。研ぎ部・ボカシ部はスーパーコンパウンド(研磨用)で磨き肌を整える。更にスーパーコンパウンド(仕上用)で磨きツヤを整える。(スポンジバフがよい)			

- 1) 赤系濃色の場合はクリアー仕上げをして下さい。
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下さい。

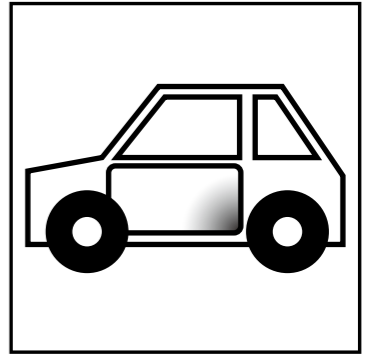
注) ●スプレー条件

スプレーガン口径：1.3mm
吹 付 圧 力：0.15~0.20MPa (1.5~2kg/cm²)
(ボカシギワの肌調整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下さい。
- 吐出量バルブの回転数はワイダー88タイプ。



3コートパールボカシ塗装

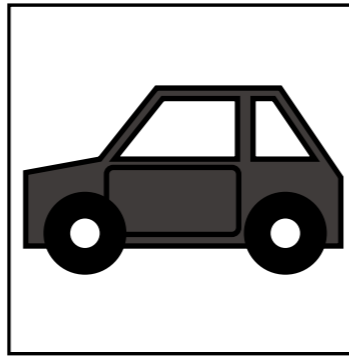
No.	工 程	要 領	作業のポイント	スプレー条件(参考)		
				吐出量(バルブ)	距離 (cm)	運行速度
1	旧塗膜の足付け	補修塗装部より広めにSUウォッシュコンパウンド/スコッチブライトP1000~P1200で水研ぎする				
2	脱脂・清掃	シリコンオフで汚れを除去し、タッククロスでゴミを拭き取る。				
3	下塗り	(ボカシレベリング剤) (80硬化剤) 100 + 1	クリアー仕上げをする範囲に塗る。	1.5回転	15	速め
4	カラーベース	拾い塗り~色ぎめ (カラーベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 60~80 (A)	ブラサフをスポット塗りした部分は拾い塗りし、エアブ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行い、滑らかな肌を整える。	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、指触乾燥以上十分にとる。	2.0回転	10~15	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)	クリアーのボカシギワ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	ボカシギワの細かいザラツキ部にうすく数回塗り、ツヤが均一になる程度に仕上げる。			
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 (ボカシギワ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	スーパーコンパウンドシステム	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する。研ぎ部・ボカシ部はスーパーコンパウンド(研磨用)で磨き肌を整える。更にスーパーコンパウンド(仕上用)で磨きツヤを整える。(スポンジバフがよい)			

- 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)
(ボカシギワの肌調整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下さい。
- 吐出量バルブの回転数はワイダー88タイプ。



メタリック・2コートパール全塗装

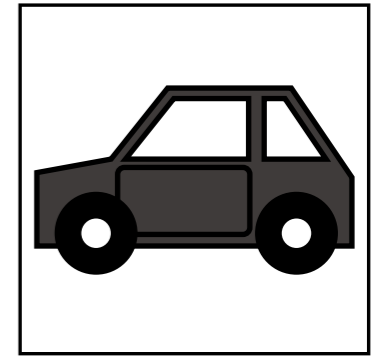
No.	工程	要 領	作業のポイント	スプレー条件(参考)		
				吐出量バルブ	距離 (cm)	運行速度
1	旧塗膜の足付け	P600~P800のペーパーまたは、SUウォッシュコンパウンド/スコッチブライトP1000~P1200で水研ぎする				
2	脱脂・清掃	シリコンオフで汚れを除去し、タッククロスでゴミを拭き取る。				
3	カラーベース	捨て塗り~色ざめ (メタリックエナメルベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 100~120 (A)	(捨て塗り) うす塗りをしてハジキを確認する。 ハジキが出た時は指触乾燥後2~3回霧吹きして直す。 (色ざめ) スケのないように塗る。	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	2.0~2.5	普通
4	セッティング	指触乾燥以上	約10分			
5	クリヤー	(SUクリヤーベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 5~20	メタリックエナメルの指触乾燥後、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、指触乾燥以上十分にとる。	3.0~4.0 回転	10~15	普通
6	乾 燥	強制乾燥の場合は セッティング約10分 20°C×3時間以上 または60°C×20分	ポデー温度キープ			
7	磨き仕上げ	スーパーコンパウンドシステム	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する。研ぎ部はスーパーコンパウンド(研磨用)で磨き肌を整える。更にスーパーコンパウンド(仕上用)で磨きツヤを整える。(スポンジバフがよい)			

1) 25°C以上の場合は、SUクリヤー-Sをお使い下さい。

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°C×20分)を行ってから塗装して下さい。
- 吐出量バルブの回転数はワイダー88タイプ。



ソリッドカラー全塗装

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、SU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 (ソリッドエナメルベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 50~70 (A)	ブ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、指触乾燥以上十分にとる。	3.0~4.0 回転	10~15	(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	10~15	普通
4	乾 燥	強制乾燥の場合は セッティング約10分 20°C×3時間以上 または60°C×20分	ポデー温度キープ			
5	磨き仕上げ	スーパーコンパウンドシステム	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する。研ぎ部はスーパーコンパウンド(研磨用)で磨き肌を整える。更にスーパーコンパウンド(仕上用)で磨きツヤを整える。(スポンジバフがよい)			

1) 赤系濃色の場合はクリヤー仕上げをして下さい。

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下さい。

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°C×20分)を行ってから塗装して下さい。
- 吐出量バルブの回転数はワイダー88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	○	○	×	
	126 メタリックスペシャルファイン	○	○	×	
	136 メタリックスペシャルホワイト	○	×	×	
	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	○	○	○	
	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 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	○	○	×	
	640 ビビットブルー	○	○	×	
	652 ブルシアンブルー	○	○	×	
	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	○	○	○	
マルーン	608 リッチマルーン	○	○	×	
	613 エンリッチマルーン	○	×	×	
	635 ディープマルーン	○	○	×	
レッド	480 ローザンオレンジ	○	○	○	
	490 フレアオレンジ	○	×	×	
	584 インディアンレッド	○	○	×	
	587 ベネチアンレッド	○	○	×	
	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	○	○	×	
	625 リッチレッド	○	○	×	
	634 ディープレッド	○	○	×	
	641 ピュアレッド	○	○	×	
	642 シルクレッド	○	○	×	
	643 ブライトレッド	○	○	×	
	665 クリムズンレッド	○	×	×	
	680 ライブレッド	○	×	×	
	681 ライブオレンジ	○	×	×	
	ブラウン	554 エクセルブラウン	○	○	×
	エロー	361 オキサイドエロー	○	○	○

色 系	製 品 名	容 量		
		0.9kg	3.6kg	16kg
エロー	481 レパーエロー	○	○	○
	540 メジウムエロー	×	○	○
	565 ゴールドエロー	○	○	×
	581 レモンエロー	×	○	○
	630 ポタマンサスエロー	○	○	×
	631 レパノンエロー	○	○	×
	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	○	○
607 サニーグリーン		○	×	×
618 ディープグリーン		○	○	×
028 クリヤー「技」		16L		
クリヤー	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			
	215 パールベース3			
243 パールベース4	○	×	×	
パール ベ ー ス	212 ブロンズ	300ml		
	213 ファインレッド			
	217 ホワイト			
	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			
	265 ファインゴールド			
	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				
281 カッパーレッド				
282 シャイニーブラウン				
283 スーパーシャイン				
284 ライトブラウン				
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				
グラファイト	651 グリントベース	○	○	×
マイクロチタン	653 ファインホワイト	○	×	×
板状酸化鉄	571 アイアンオキサイド	0.9kg		

1)○=常備在庫 —=受注生産 ×=製造しない 2)クリヤーは4L、16L

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 ●シマリがよい ●作業巾が広い	50~70%	
388-141 リッチホワイト	●ホワイトの標準 仕上げ用	●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 60℃/40分
388-026 クリヤー	●メタリックカラー のクリヤー ●ソリッドカラーの ニゴリ用クリヤー	●磨き作業性がよい ●シマリがよい ●原色との相溶性がよい	35~40%	●通常25℃以下
388-027 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	●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
388-028 クリヤー技	●メタリックカラー の最高級仕上げ用 クリヤー (ニゴリ使用不可)	●ツヤ、肉持ちがよい ●塗り肌が新車と 同レベルが得られる	0~10%	●ブース内塗装が原則 ●乾燥 60℃/40分

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16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	300ml
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	
381-400	レタンPGマルチ 400 ディープブラックFC	
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	16L
294-806	レタンPGシンナー超々遅乾形	4L・16L
294-831	レタンPGボカシ用シンナー標準形	
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
389-902	スポイラー用マルチ硬化剤	
327-001	レタンPG硬化促進剤	0.9kg
12-302-020	レタンPG添加剤M2	200ml
91-388-100	レタンPG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	鍍金パテ付け	LUC鍍金パテベースまたはLUC中間パテベース:100 LUCパテ共通硬化剤 :1~3	旧塗膜へは付けられないこと。
3	乾燥	20℃/30分以上	(ベース:標準形)
4	鍍金パテ研磨	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 LUCパテ共通硬化剤: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	パテしごき付け	LUCファイナルパテベース:100 LUCパテ共通硬化剤 :1~3	巣穴と小傷埋め。
10	乾燥	20℃/30分以上	(ベース:標準形)
11	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	
12	足付け	ダブルアクションサンダー P240	旧塗膜の足付け
13	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)
14	乾燥	20℃/1.5時間以上または60℃/20分以上	
15	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PG80Ⅲの塗装

下地 [適用できる下地塗料類]

分類名	製品名()コードNo.
ラッカー系プラサフ	KARプラサフグレー(183-101) KARプラサフグリーン(183-102) ファイラーサフグレー(67-183-001) SUアクリルプラサフ(183-120) JUSTアクリルプラサフ(183-130)
ウレタン系プラサフ	SUウレタンプラサフA(ベース:327-730、硬化剤:327-731) SUウレタンプラサフIIエコ(ベース:478-760、硬化剤:478-761) JUSTウレタンプラサフ(ベース:327-740、硬化剤:327-741) JUST H-S フィラー(ベース:327-750、硬化剤:327-751、752) JUST H-S フィラーA(ベース:327-780、硬化剤:327-751、752)
ラッカー系パテ	AGコンビネーションファイラー7(183-007)
ポリエステル系パテ	SU鍍金パテ(ベース:917-330、331、332、硬化剤:917-300) SUパテ(ベース:917-323、324、325、硬化剤:917-300) LUC鍍金パテ(ベース:917-371、372、373、硬化剤:917-300) LUC中間パテ(ベース:917-381、382、383、硬化剤:917-300) LUCポリパテ(ベース:917-391、392、393、硬化剤:917-300) LUC FSミドルパテ(ベース:917-384、385、386、硬化剤:917-600) LUC LS板金パテ(ベース:917-397、398、399、硬化剤:917-600) LUC LS中間パテ(ベース:917-394、395、396、硬化剤:917-600) LUC LSポリパテ(ベース:917-391、392、393、硬化剤:917-300) LUC LSカーボンファイバーパテ(ベース:917-377、378、379、硬化剤:917-600)
ウォッシュコンパウンド	SUウォッシュコンパウンド(917-400)

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 KARプラスチックプライマー クリアーホワイト 100	20℃×15分	○	—	(PP) ○	—
パテ SU PPパテ A ベース 50 B ベース 50	20℃×40分 または 50℃×20分	☆	—	—	—
ブ ラ サ フ JUSTウレタンプラサフ 100 — — JUST H-S フィラー、H-S フィラーA 100 — — SUウレタンプラサフIIベース — 100 — SUウレタンプラサフAベース — — 100 プラスチック用マルチ硬化剤 20 40 PG2Kシンナー 20~40 10~30 35~45	60℃×40分	☆	☆	☆	—
フ SUウレタンプラサフA ベース 100 スポイラー用マルチ硬化剤 40 PG2Kシンナー 40~50	60℃×40分	—	—	—	○

注) プラサフはいずれかを使用。

充填 接 着 剤	乾 燥	硬質バンパー		軟質バンパー		
		指触、研磨可能 20℃×約5分~10分 完全硬化 20℃×1~2時間	○	○	○	○
		○	×	折れたプラスチックの接着や強度 の必要な補修に最適 ガラス、FRP、金属の接着も可能		

●上塗り仕様

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 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	○	○	○	—
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	☆	☆	☆	—
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	—	—	—	☆
② メ タ リ ッ ク ・ パ ー ル カ ラ ー 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	○	○	○	—
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	○	○	○	—
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	—	—	—	○

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(MSDS)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

本 社	TEL (03) 5711-8903	FAX (03) 5711-8933
北海道販売部	TEL (0133) 64-2424	FAX (0133) 64-5757
東北販売部	TEL (022) 287-2721	FAX (022) 288-7073
北関東販売部	TEL (028) 637-8200	FAX (028) 637-8223
東京販売部	TEL (03) 5711-8903	FAX (03) 5711-8933
中部販売部	TEL (052) 262-0921	FAX (052) 262-0981
大阪販売部	TEL (06) 6203-5701	FAX (06) 6203-5603
中国販売部	TEL (082) 262-7101	FAX (082) 264-3285
四国販売部	TEL (0877) 24-5484	FAX (0877) 24-4950
九州販売部	TEL (092) 411-9901	FAX (092) 441-3339



ご用命は