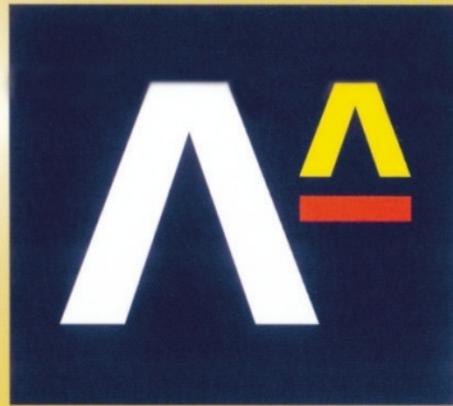


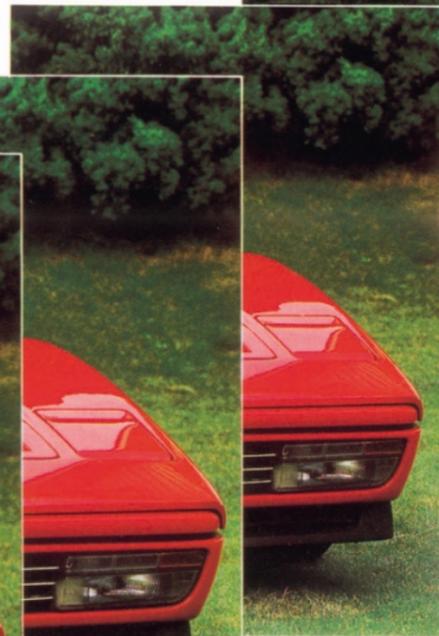
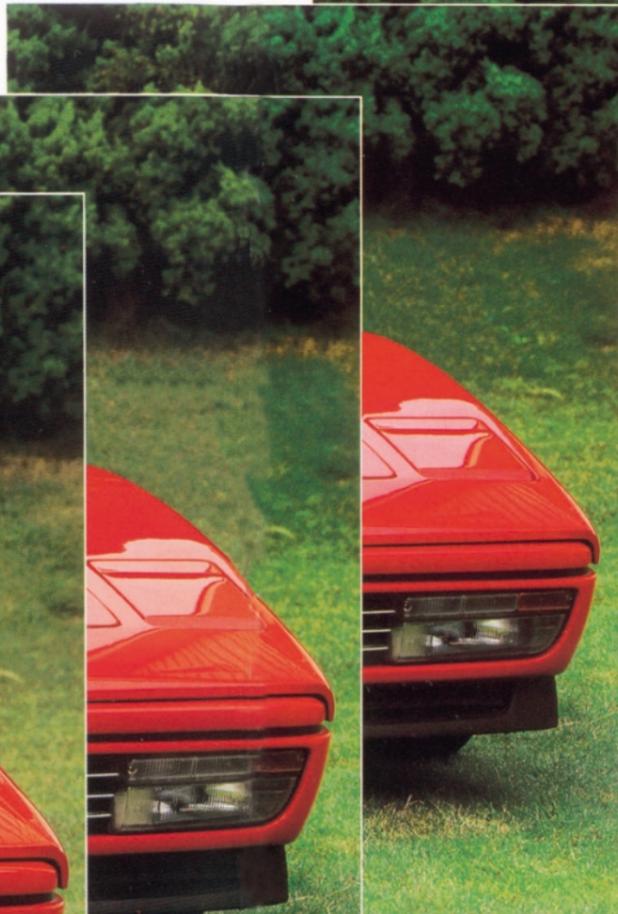
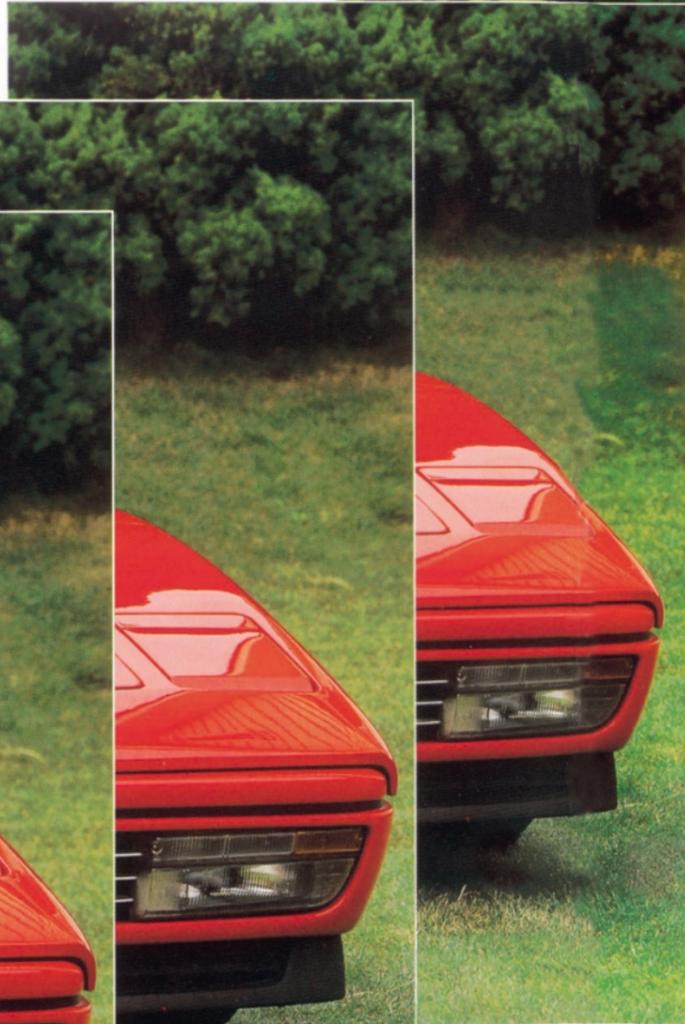
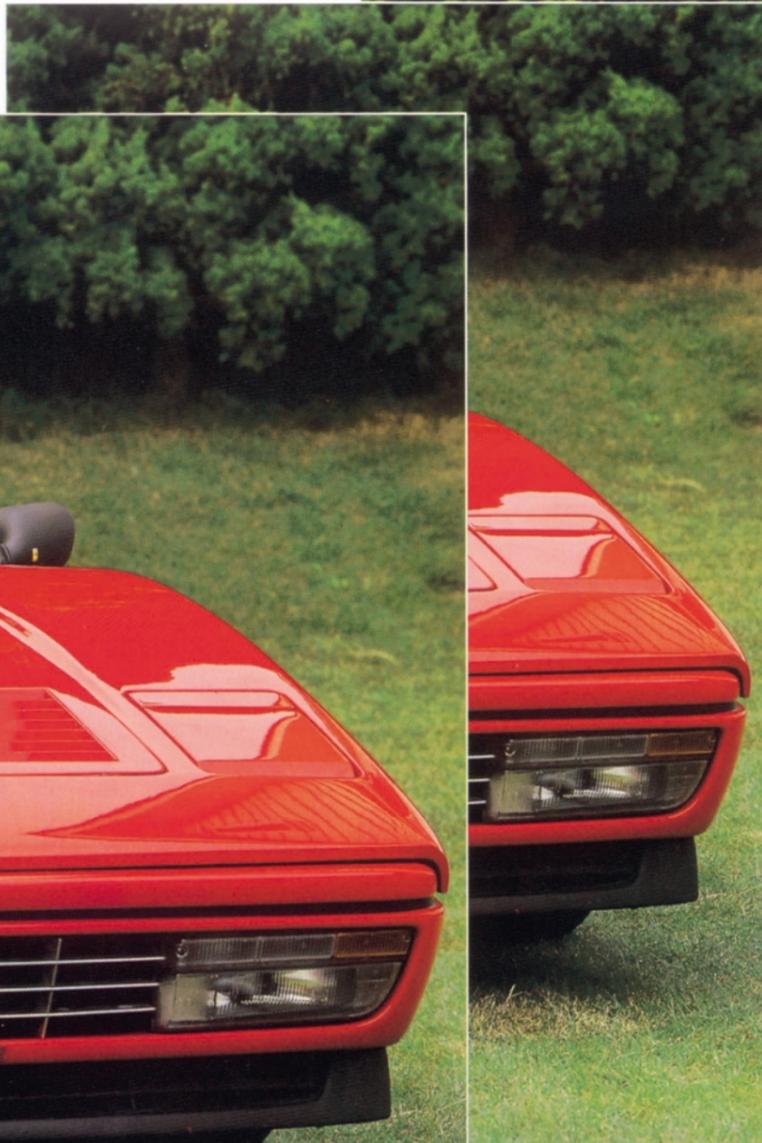
純ウレタン塗料



**ALESKO**

**RETAN PG 80 III**

**KANSAI PAINT CO.,LTD.**



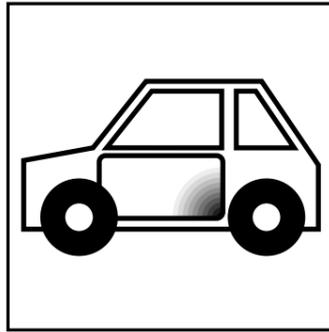
塗膜性能比較

項目	2液アクリルラッカー	レタンPG80 III
乾燥性(シマリ)	△	○
塗装 メタリック吹きムラ	△	○
メタリック戻りムラ	△	○
作業 ボカシ易さ	○	○
とまり	○	○
性能 磨き易さ	○	○
テープ跡	△	○
仕上がり 調色性(メタリック方向性)	○	○
塗りツヤ	○	○
塗り肌	一般	○
	高級	△
磨きツヤ	○	○
肉持ち	○	○
再補修性(手チミ)	△	○
性能 付着性	△	○
物理性	○	○
耐水性	○	○
耐ガンリン性	○	○
ツヤ選け	△	○
ツヤ持ち	△	○
ワレ	△	○
ヤケ	△	○

やさしさと、美しさ、  
さらに磨きをかけて。

(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。





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(l/min)	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) プ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
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℃×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	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/cm<sup>2</sup>)  
(ボカシギワの肌調整0.10~0.15MPa (1~1.5kg/cm<sup>2</sup>))  
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。



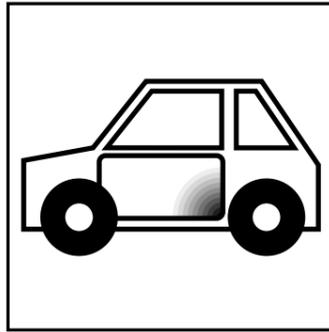
ソリッドカラーのボカシ塗装仕様

No.	工 程	要 領	作業のポイント	スプレー条件(参考)		
				吐出量(l/min)	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)	(拾い塗り) プ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) エナメルの色ざめの後、クリアーで仕上げ塗りをすると、ツヤ、肉持感などの仕上がりは更に向上します。但し色に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/cm<sup>2</sup>)  
(ボカシギワの肌調整0.10~0.15MPa (1~1.5kg/cm<sup>2</sup>))  
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。



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(μl)	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 (ボカシギワ20℃×16時間以上 または60℃×40分)	ポデー温度キープ			
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/cm<sup>2</sup>)  
(ボカシギワの肌調整0.10~0.15MPa (1~1.5kg/cm<sup>2</sup>))  
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。



メタリック・2コートパール全塗装

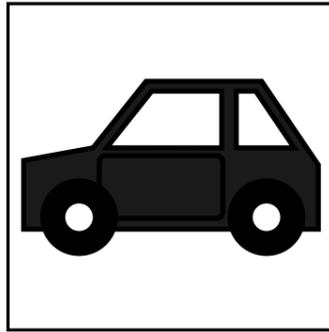
No.	工程	要領	作業のポイント	スプレー条件(参考)		
				吐出量(μl)	距離(cm)	運行速度
1	旧塗膜の足付け	P600~P800のペーパーまたは、SUウォッシュコンパウンド/スコッチブライトP1000~P1200で水研ぎする				
2	脱脂・清掃	シリコンオフで汚れを除去し、タッククロスでゴミを拭き取る。				
3	カラーベース	捨て塗り~色ぎめ (メタリックエナメルベース) (硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 100~120 (A)	(捨て塗り) うす塗りをしてハジキを確認する。ハジキが出た時は指触乾燥後2~3回霧吹きして直す。 (色ぎめ) スケのないように塗る。	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				
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℃×3時間以上 または60℃×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℃以上の場合は、SUクリアー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/cm<sup>2</sup>)  
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。



## 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(ℓ/分)	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)	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℃×3時間以上 または60℃×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)			

- 赤系濃色の場合はクリアー仕上げをして下さい。
- 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：0.25~0.35MPa (2.5~3.5kg/cm<sup>2</sup>)

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。

## 原色一覧

(2002年11月現在)

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	○	×	×	
	855 メタリックグリーン	○	×	×	
	860 ベルベットグリーンメタリック	○	×	×	
	865 メタリックブルー	○	×	×	
	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	×	×	○
		400 ディープブラック	○	○	○
411 スペシャルブラック		○	○	×	
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	○	○	×	
	365 ファストブルー	○	○	○	
ブルー	600 コバルトブルー	○	○	×	
	614 スペシャルブルー	○	○	×	
	617 フレッシュブルー	○	○	○	
	621 オリエンタルブルー	○	○	×	
	622 ナチュラルブルー	○	○	×	
	627 ロイヤルブルーコンク	○	○	×	
	638 ディープブルー	○	○	×	
	640 ビビッドブルー	○	○	×	
	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	○	×	×	
	670 スペースブルー	○	×	×	
	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	○	○	×	
	625 リッチレッド	○	○	×	
	634 ディープレッド	○	○	×	
	637 スキールレッド	○	○	×	
	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	○	○	×

色系	製品名	容量		
		0.9kg	3.6kg	16kg
エロー	361 オキサイドエロー	○	○	○
	481 レプーエロー	○	○	○
	540 メジウムエロー	×	○	○
	565 ゴールドエロー	○	○	×
	581 レモンエロー	×	○	○
	611 サフランエロー	○	×	×
	629 ローヤルエロー	○	○	×
	630 ボタマンサスエロー	○	×	×
	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 ペールエロー	○	×	×
	366 ファストグリーン	○	○	○
	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
クリアー	026 クリヤー			4L 16L
	027 クリヤーS			
	046 コーツクリヤーZ			
	047 コーツクリヤー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	○	×	×
	243 パールベース4	○	×	×
パールリキッド	212 ブロンズ			300ml
	213 ファインレッド			
	216 ブルー			
	217 ホワイト			
	218 ブラウン			
	219 ファインホワイト			
	241 スーパーホワイト			
	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 ペールレッド			
	262 ペールブルー			
	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			
	268 ダークグリーン			
	269 ブルーグリーン			
	270 サファリブライト			
	271 ホワイトコーツ			
	272 スーパーグリーン			
	273 スーパーゴールド			
	274 ブライトゴールド			
275 ピュアホワイト細目				
276 ピュアホワイト中目				
277 クリスタルホワイト				
278 ダイナゴールド				
279 ヴァーダントブルー				
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				
285 ブルーシルバー				
286 クリスタルブルー				
MIO	650 ブライトマイカ	○	×	×
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 クオートクリヤー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 クオートクリヤー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	
381-480	レタンPGマルチ 480 ローザンオレンジ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	
381-611	レタンPGマルチ 611 サフランエローFC	
381-617	レタンPGマルチ 617 フレッシュブルー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	
381-627	レタンPGマルチ 627 ローヤルブルーコンク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	
388-002	プラスチックバンパー用促進剤	0.9kg	
91-388-100	レタンPGメタリックナイス		
388-003	レタンPGスカシロ		
942-001	ECO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	钣金パテ付け	LUC钣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	旧塗膜へは付けないこと。
3	乾燥	20℃/30分以上	(ベース:標準形)
4	钣金パテ研磨	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	プラスチック塗装	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	プラスチック研ぎ	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.
ラッカー系プラスチック	KARプラスチックグレー(183-101) SUアクリルプラスチック(183-120) JUSTアクリルプラスチック(183-130)
ウレタン系プラスチック	SUウレタンプラスチックA(ベース:327-730、硬化剤:327-731) SUプラスチック(ベース:917-327、硬化剤:917-328) SUウレタンプラスチックII(ベース:327-760、硬化剤:327-761) JUSTウレタンプラスチック(ベース:327-740、硬化剤:327-741) JUST H-S Filler(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	KARグレージングパテ(917-201) AGコンビネーションフィラー7(183-007)
ポリエステル系パテ	SU钣金パテ(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钣金パテ(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ファイナルパテ(ベース:917-301、302、303、硬化剤:917-300) LUC FSファイナルパテ(ベース:917-310、311、312、硬化剤:917-300) LUC FSファイナルパテII(ベース:917-313、314、硬化剤:917-300) LUC FSアプローチパテ(ベース:917-361、362、363、硬化剤:917-300) LUC FSカーボンファイバーパテ(ベース:917-374、375、硬化剤:917-500) LUC FSミドルパテ(ベース:917-384、385、386、硬化剤:917-500)
エポキシ系パテ	フリートパテ(ベース:478-051、硬化剤:478-052、053)
ウオッシュコンパウンド	SUウオ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	SUウレタンパテ A ベース 50 B ベース 50	20℃×30分	—	☆	—	☆
	SU PPパテ A ベース 50 B ベース 50	20℃×40分 または 50℃×20分	☆	—	—	—
テ	SU FRPパテ A ベース 50 B ベース 50	20℃×16時間 または 60℃×1時間	—	—	☆	—
ブラ	JUSTウレタンブラサフ 100	60℃×40分	☆	☆	☆	—
	JUST H-Sフィラー 100					
	JUST H-Sフィラー-A 100					
	SUウレタンブラサフIIベース — 100					
	SUウレタンブラサフAベース — — 100					
サ	プラスチック用マルチ硬化剤 20	40				
フ	PGシンナー 20~40	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 PGシンナー 40~50	60℃×40分	—	—	—	○

注)ブラサフはいずれかを使用。

		乾燥	硬質バンパー	軟質バンパー	
充	シュワミックス 軟質	指触、研磨可能 20℃×約5分~10分 完全硬化 20℃×1~2時間	○	○	
接着	シュワミックス 半硬質		○	○	
剤	シュワミックス 硬質		○	×	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

## ●上塗仕様

上塗		乾燥	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 プラスチック用マルチ硬化剤 PGシンナー 100 40 50~70	80~100	○	○	○	—
	PG80ソリッドベース スポイラー用マルチ硬化剤 PGシンナー 100 40 80~100					
	PG80クリアーベース(SU) プラスチック用マルチ硬化剤 PGシンナー 100 40 0~20					
	PG80クリアーベース(SU) スポイラー用マルチ硬化剤 PGシンナー 100 40 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 プラスチック用マルチ硬化剤 PGシンナー 100 40 80~90	100~120	○	○	○	—
	PG80メタリック・パールベース スポイラー用マルチ硬化剤 PGシンナー 100 40 100~120					
	PG80クリアーベース(SU) プラスチック用マルチ硬化剤 PGシンナー 100 40 0~20					
	PG80クリアーベース(SU) スポイラー用マルチ硬化剤 PGシンナー 100 40 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)

- 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い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、既応症のある人、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、特に下記の事項を守ってください。

### 一般的注意事項

- 引火性の液体で火気厳禁です。また、吸入したり皮ふに触れたりすると中毒やかぶれ、その他の健康障害を起こす恐れがありますから、取扱いには下記の注意事項を守ってください。

### 取扱い方法

- 火気の有るところでは使用しないでください。
- 取扱作業場所には、局所排気装置を設けてください。
- 塗装中、乾燥中ともに換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにしてください。
- 取扱い中は、できるだけ皮ふにふれないようし、必要に応じて、有機ガス用防毒マスクまたは送気マスク、保護めがね、保護手袋、更に頭巾、長袖の作業衣、えり巻きタオル等を着用してください。
- こぼれたときには、砂等を散布した後、布類(ウエス)で拭き取ってください。塗料の付いた布類や塗料かす、スプレーダスト等は、必ず水に浸して処理してください。
- 取扱い後は、洗顔、手洗い、うがいおよび鼻孔洗浄を十分に行なってください。

### 救急処置

- 皮ふに付着したときには、石けん水で洗い落とし、痛みや外傷が生じたときには、医師の診察を受けてください。
- 目に入ったときには、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 蒸気やガスを吸って不快なときには、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てください。

### 火災時の処置

- 火災時には、炭酸ガス、泡または粉末消火器を用いてください。

### 貯蔵保管方法

- 完全にふたをし、一定の場所を定めて、子供の手の届かないところに保管してください。
- 硬化剤は空気中の湿気、水分と反応します。湿気、水分と反応した硬化剤は、正確に計量してベースと混合しても反応性が低いため、ワレ、付着不良、プリスター等塗膜欠陥の原因となります。使用時以外は必ずフタをして、湿気、水分との接触を避けてください。
- ベースは使用時以外は必ずフタをして溶剤の揮散を避けてください。溶剤の揮散は、溶剤の蒸発速度、溶解力のバランスがくずれ、本品の特長が失われることがあります。また、長時間フタを閉めずに放置すると皮張りが生じ、フツの原因になることもあります。原色および、調色品を保管する時は必ずフタしてください。

### 廃棄方法

- 捨てるときは、産業廃棄物として処理してください。

### 誤使用防止

- 本来の目的以外(シンナー遊び等)に使用しないでください。

## 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られていることが必要です。
- 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る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ため、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。



# ALESKO

## 関西ペイント株式会社

### 関西ペイント販売株式会社

本社 〒144-0045 東京都大田区南六郷3丁目12番1号  
TEL (03) 5711-8903 FAX (03) 5711-8933

- 東北営業部** 〒983-0004 仙台市宮城野区岡田西町3-40 (KSCビル)  
TEL (022) 287-2721 FAX (022) 288-7073
- 東京営業部** 〒144-0045 東京都大田区南六郷3丁目12番1号  
TEL (03) 5711-8901 FAX (03) 5711-8931
- 千葉営業所** 〒262-0033 千葉県千葉市花見川区幕張本郷6-27-18 (YSビル4F)  
TEL (043) 297-3611 FAX (043) 297-3710
- 多摩営業所** 〒190-1201 東京都西多摩郡瑞穂町二本木551-2  
TEL (042) 557-7811 FAX (042) 557-7810
- 長野営業所** 〒388-8008 長野市合戦場2丁目88  
TEL (0262) 93-5454 FAX (0262) 93-5457
- 新潟営業所** 〒950-0088 新潟市万代5丁目7-2 (ダイア/レスシアース万代)  
TEL (025) 246-3347 FAX (025) 241-9442
- 静岡営業所** 〒417-0002 富士市依田橋字下三条218-1  
TEL (0545) 32-1242 FAX (0545) 32-0537
- 浜松営業所** 〒430-0926 浜松市砂山町328-11 (ハマツ・エキナ・スルカビル)  
TEL (053) 458-6226 FAX (053) 458-6388
- 北関東営業所** 〒321-0953 栃木県宇都宮市東宿郷6丁目1-7 (ビックビー・東宿郷5F)  
TEL (028) 637-8200 FAX (028) 637-8223
- 前橋営業所** 〒371-0804 前橋市六供町1丁目13-1 (YK第1ビル)  
TEL (027) 243-0388 FAX (027) 243-0398
- 中部営業部** 〒460-0007 名古屋市中区新栄1-29-25  
TEL (052) 262-0921 FAX (052) 262-0981
- 三重営業所** 〒510-0101 三重県三重郡桶町大字小倉1804-5  
TEL (0593) 97-3313 FAX (0593) 97-4887
- 大阪営業部** 〒564-0051 大阪府吹田市豊津町113番45号  
TEL (06) 6337-0761 FAX (06) 6330-2751
- 広島営業所** 〒732-0052 広島市東区光町1丁目12番16号  
TEL (082) 262-7101 FAX (082) 264-3285
- 岡山営業所** 〒700-0976 岡山市辰巳42番109号  
TEL (086) 245-9455 FAX (086) 245-9460
- 神戸営業所** 〒650-0023 神戸市中央区栄町通6丁目1番21号神明ビル3F  
TEL (078) 360-1441 FAX (078) 360-1407
- 金沢営業所** 〒924-0013 石川県松任市番匠町50番地1  
TEL (076) 275-7200 FAX (076) 275-7900

### 株式会社カンペ共販北海道

本社 〒061-3244 北海道石狩市新港南2-718-4  
TEL (0133) 64-2424 FAX (0133) 64-5757

### 株式会社カンペ共販四国

本社 〒763-8510 香川県丸亀市土器町北2-88  
TEL (0877) 24-5484 FAX (0877) 24-4950

**高知営業所** 〒780-8010 高知市桂橋通1-8-1  
TEL (088) 831-1577 FAX (088) 831-2528

**松山営業所** 〒790-0041 松山市保免上2-10-24  
TEL (089) 934-9088 FAX (089) 934-9166

### 株式会社カンペ共販九州

本社 〒812-0007 福岡市博多区東比恵3-5-8  
TEL (092) 411-9901 FAX (092) 441-3339

**北九州営業所** 〒807-0811 北九州市八幡西区洞北町2-10  
TEL (093) 601-1336 FAX (093) 601-1371

**熊本営業所** 〒861-4101 熊本市近見8-14-66  
TEL (096) 358-4011 FAX (096) 358-4014

**鹿児島営業所** 〒891-0114 鹿児島市小松原1丁目69-5  
TEL (099) 266-2960 FAX (099) 266-2962

**沖縄営業所** 〒901-2122 沖縄県浦添市勢理客3-9-1 勢理客産業ビル4階  
TEL (098) 870-8782 FAX (098) 870-8652

● 関西ペイントホームページアドレス <http://www.kansai.co.jp/>

ご用命は

※製品改良のため仕様は予告なしに変更することもありますのでご諒承ください。 このカタログは再生紙を使用しております。