

より溶剤型塗料に近い作業性を実現。水性塗料の新たなステージへ

レタンWBエコ EV

RETAN WB ECO EV



コード	製品名	容量	特長・摘要
396-XXX	レタンWBエコ EV ベース各色	0.9Kg	●環境対応と作業性を両立させた水性ベース。
396-537	レタンWBエコ EV 537ホワイトHS	1Kg	●ホワイト系3コートパールカラーベースおよび2コートソリッドに使用。
396-006	レタンWBエコ EV 硬化剤	0.9Kg	
396-002	レタンWBエコ EV 002アルミコントロール剤	0.9Kg	●メタリックのアルミ感の微調整用。 ●クリヤータイプの原色。
396-007	レタンWBエコ EV 007ハイバースカシコントロール剤	0.3Kg	●メタリックの方向性、アルミ感の微調整用。
396-102	レタンWBエコ EV 102ボカンレベリング剤	0.9Kg	●カラーベースボカン部分の下塗りレベリング剤。
396-881	レタンWBエコ EV 881 ST希釈水	3.5L	●標準タイプの希釈水
396-882	レタンWBエコ EV 882 HV希釈水	3.5L	●粘性が高いタイプの希釈水
396-883	レタンWBエコ EV 883 HF希釈水	3.5L	●ハイフロータイプの希釈水
396-888	レタンWBエコ EV ホワイトHS ST希釈水	3.5L	●537ホワイトHS用の希釈水。
396-889	レタンWBエコ EV ホワイトHS HF希釈水	3.5L	
396-886	レタンWBエコ EV ガンクリーナー	3.5L	●水性専用のスプレーガン洗浄剤。

※消防法：非危険物 (Me原色、007、850；指定可燃物)

有機溶剤中毒予防規則：非該当

396-006 レタンWBエコ EV 硬化剤：4類第2石油類

396-886 レタンWBエコ EV ガンクリーナー：4類第2石油類(水溶性)

1)2コートメタリック・パール仕様

カラーベース	レタンWBエコ EV	100
	レタンWBエコ EV希釈水	80~120
クリヤー	塗装仕様概要 4) 5) 6)	

2)3コートパール仕様

①537ホワイトHS使用時

フラスコ	COODEフィルター ホワイトベース	100
	COODEフィルター 硬化剤	20
	レタンPGエコ シンナー	10~20
カラーベース	レタンWBエコ EV (※537ホワイトHS使用)	100
	レタンWBエコ EV ホワイト HS ST希釈水 または レタンWBエコ EV ホワイト HS HF希釈水	40~80 80~100
	レタンWBエコ EV 硬化剤	10
パールベース	レタンWBエコ EV	100
	レタンWBエコ EV希釈水	150~180
クリヤー	塗装仕様概要 4) 5) 6)	

※カラーベースは、「①ベース、②ホワイトHS希釈水、③硬化剤」の順に調合してください。

②537ホワイトHS使用時以外

カラーベース	レタンWBエコ EV	100
	レタンWBエコ EV ST希釈水	60~80
パールベース	レタンWBエコ EV ベース	100
	レタンWBエコ EV 希釈水	150~180
クリヤー	塗装仕様概要 4) 5) 6)	

3)2コートソリッド仕様

①537ホワイトHS使用時

フラスコ	COODEフィルター ホワイトベース	100
	COODEフィルター 硬化剤	20
	レタンPGエコ シンナー	10~20
カラーベース	レタンWBエコ EV (※537ホワイトHS使用)	100
	レタンWBエコ EV ホワイト HS ST希釈水 または レタンWBエコ EV ホワイト HS HF希釈水	40~80 80~100
	レタンWBエコ EV 硬化剤	10
	クリヤー	塗装仕様概要 4) 5) 6)

※カラーベースは、「①ベース、②ホワイトHS希釈水、③硬化剤」の順に調合してください。

②537ホワイトHS使用時以外

カラーベース	レタンWBエコ EV	100
	レタンWBエコ EV 希釈水	60~80
クリヤー	塗装仕様概要 4) 5) 6)	

4) クリヤー仕様

ベース	スーパーHS 100	HSクリヤーQ 100	RRクリヤー210 100	RRクリヤー215 100	HX(M) 100	HX(Q) 100
硬化剤	スーパーHS 50	HSクリヤーQ 50	エコマルチ 50		HXハイフローまたは HXスタンダード 50	
PGエコ シンナー	15～25	20～30	10～25	30～60	5～35	5～30
乾燥条件 (コンパウンド磨き 可能時間)	20分以上/60℃					

※シンナーは、レタンPGエコ HSシンナーも使用可能。
 ※諸条件で乾燥は変わります。上記はあくまで参考値です。
 ※レタンWBエコ EV上では、各種クリヤー最低20分以上/60℃の乾燥が必要です。
 ※RR215ベースでHSシンナー使用時は、希釈率は30～40。

5) 耐スリ傷・フッソクリヤー仕様

	耐スリ傷仕様	フッソ仕様
ベースコート (カラーベース、パールベース)	塗装仕様概要 1) 2) 3) と同じ	塗装仕様概要 1) 2) 3) と同じ
バインダー	上記 4) 各種クリヤーの 仕様に基づく	
クリヤー (耐スリ傷、フッソクリヤー)	レタPGエコマルチダイヤモンドクリヤー-Qベース:100	スーパーフッソQベース:100
	レタPGエコマルチダイヤモンドクリヤー-Q硬化剤:50	スーパーフッソ硬化剤:10
	PGエコシンナー:30～40	PGエコシンナー:5～10

※シンナーは、レタンPGエコ HSシンナーも使用可能。
 ※バインダーは強制乾燥、中研ぎを推奨。耐スリ傷仕様の場合は省略可能。
 ※レタンPGエコマルチダイヤモンドクリヤー QにはレタンPGエコシンナー 40、レタンPGエコ HSシンナー 40 を使用しないでください。

6) プラスチック仕様(クリヤー)

ベース	スーパーHS 100	HSクリヤーQ 100	RRクリヤー210 100	RRクリヤー215 100	HX(M) 100	HX(Q) 100
硬化剤	HSプラスチック 70	HSプラスチック 60	RRプラスチック 50	HXプラスチック 60		
PGエコ シンナー	0～10	20～35	20～35	40～70	25～40	25～40
乾燥条件 (コンパウンド磨き 可能時間)	40分/60℃					

※シンナーは、レタンPGエコ HSシンナーも使用可能。
 ※諸条件で乾燥は変わります。上記はあくまで参考値です。

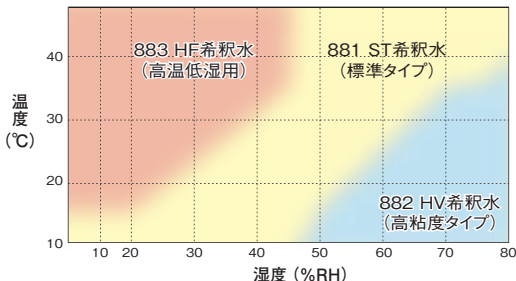
7) 裏吹き塗装仕様(クリヤーコートをしない場合)

レタンWBエコ EV	100
レタンWBエコ EV ボカン専用水	60～80
レタンWBエコ EV 硬化剤	10

※カラーベースは、「①ベース、②希釈水、③硬化剤」の順に割合してください。
 ※乾燥時間:20分/60℃または6時間/20℃。諸条件で乾燥は変わります。上記はあくまで参考値です。
 ※光沢が必要な場合は、クリヤー塗装を行ってください。

●レタンWBエコ EV

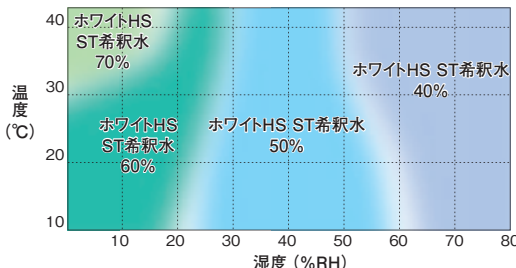
希釈水の選び方



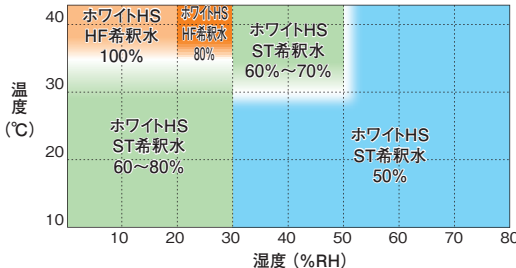
※低温、高温条件では、暖機運転を推奨します。
 ※塗装時の温度、湿度に合わせて適切な希釈水を使用してください。
 ※本グラフは、ドアパーツ 1 枚程度の面積を想定しています。
 塗装面積により、希釈水を選定してください。
 ※883 HF希釈水と881 ST希釈水、881 ST希釈水と882 HV希釈水は混合可能です。

537ホワイト使用時 希釈水の選び方

ドアパネル1枚以内



ドアパネル2枚以上、塗り継ぎ有り



注意

- ・調色室と塗装ブースで温湿度が異なる場合に、1種類の希釈水で塗装すると、色が再現しない場合があります。
- ・調色室、塗装ブースの各条件に合った希釈水を使用してください。
 塗装面積により、使用する希釈水の選定を行ってください。
- ・ホワイト HS ST希釈水とホワイト HS HF希釈水は混合可能です。

● 塗装作業上の注意事項

	工程	注意事項および推奨	理由
下地処理	鍍金～パテ	溶剤系と同一のパテを使用可能。 レタンPGエポパテ、NEOX/パテなど	
	プライマー	鋼板素材上にはノンクロムプライマーを塗装	
	プラサフ	2液ウレタン系プラサフ(WBエコプラサフ、COODEフィラー)を使用すること ※各塗色に適した明度に調整したプラサフの使用を推奨	ラッカー系プラサフでは塗膜性能、仕上がりが劣るため
		鋼板部には直接カラーベースを塗装せず、ノンクロムプライマー～2液ウレタン系プラサフの使用を推奨	鋼板部に直接カラーベースを塗装すると、サビが発生する可能性があるため
	足付け	黒系塗色は …水研ぎ(手研ぎ) :P800以上 …空研ぎ(機械研ぎ) :P600以上	黒系塗色はペーパー目立ちやすい
	脱脂剤・清掃	エコクリーナー・水性エコクリーナー …汚れの除去(エアブローでよく乾燥する) タックロス …ゴミの拭き取り	溶剤が残存した場合、ハジキが生じやすい
塗装	調色用シート	リカード、OHPシート、プラスチックシート、またはコート紙、吸い込みが少なく耐水性に優れたものを使用	紙では水の吸い込みが大きく実際の被塗物と色が大きく異なるため、セパカードは不可
	マスキングテープ 養生紙	耐水性に優れたテープ、養生紙を使用する 推奨：3M 243J マスキングテープ(黄色)等 3M スコッチブロック マスキングペーパー	
	塗料濾過	水性塗料対応のストレーナー	通常のフィルターは水溶性の樹脂で接着されており、水で溶ける心配があるため
	塗料希釈	希釈水配合後は、すぐに充分攪拌する	希釈水中の添加剤は、攪拌が不十分では凝集し、ブツが生じる可能性があるため
	ムラ消し、ボカシ	希釈水の追加は 希釈塗料に対し30%以内とし、 調合後はすぐに充分攪拌すること	色ずれが起こる場合があるため 攪拌が不十分な場合、ブツが生じる可能性があるため
	フラッシュオフ	各コート毎の乾燥はブローガン等を用いる ※温風乾燥機使用時は30cm以上離すこと	塗装ガンによるエアブローでは、出口で塗料が固化しブツになる
	ゴミ取り	P1500以上のペーパーで空研ぎ 水研ぎ不可	水研ぎは塗膜が軟化する
	ベース～クリヤー	ベースの水分を十分に蒸発させること	水分が残存すると、ワキ、ハジキ、ツヤ引け、硬化不良の原因になる
	洗浄 廃棄	ガン洗浄	水道水でよくすすいだ後、ガンクリーナーを使用し洗浄溶剤で必ず洗うこと
廃水、廃塗料		残塗料、洗浄水はプラスチック容器に保管し、水性の廃棄物とする ※法令にしたいい産業廃棄物として処理すること	使用した洗浄溶剤は水分を含むため、溶剤とは分別する

	注 意 事 項	理 由
塗料の保管	必ず規定の温度内(5℃～35℃)で保管すること ※必要に応じ保温庫 (製品コード:782-423, 782-422) を使用すること ※使用前は必ず攪拌すること	万一凍結した場合、ベース中の水が分離して増粘、ブツ等が発生する可能性があるため
	必ず水性対応容器を使用すること	水性に対応していない容器を使用すると、サビが発生する可能性があるため
	変形した原色缶を使用しないこと	変形した容器にアジテーターカバーを装着して攪拌すると、容器内面のコーティングが剥がれ、サビが発生する可能性があるため
	必ず水性対応のアジテーターカバーを使用すること (製品コード782-430, 782-431, 782-412, 782-413)	水性に対応していないアジテーターカバーを使用すると、サビが発生する可能性があるため
	アジテーターカバーや容器の口に固着した塗料は、きれいに拭き取ってから使用すること	一度固着した塗料は溶解しないので、万一塗料に混入すると、ブツが発生する可能性があるため
	調色済み塗料および希釈済み塗料は長期間保管せず、なるべく早く使用すること (原則として当日中)	色変化やブツなどの不具合が発生する可能性があるため