

# レタンPG ボカシレベリング剤



滑らかで、つやのある仕上がりが得られる  
ウレタン塗料専用、2液タイプのボカシ剤。

# レタンPGボカシレベリング剤

## 1・製品の概要

2液形のボカシレベリング剤で、ボカシ作業を行うことができます。

## 2・製品の特長

- 1) 2液形で付着性が良く、磨き時のメクレがありません。
- 2) スプレーミストへの溶解力が良いので、スムーズなボカシ肌が得られます。
- 3) クリヤー成分の効果で流れムラが起きません。

## 3・製品一覧

コードNO.	品名	容量	適用
388-022	レタンPGボカシレベリング剤標準形	4 L	25℃以下
388-023	レタンPGボカシレベリング剤遅乾形		20℃以上
388-024	レタンPGボカシレベリング剤超遅乾形		

## 4・危険物表示









第1石油類、第2種有機溶剤等


## 5・使用方法

- 1) 調合
  - ①ボカシレベリング剤を単独で使用する場合  
(ボカシレベリング剤) : (硬化剤)  
100 : 1 (PG60・PG80)  
100 : 2 (PG2K・PGソロ・PG60SU)
  - ②硬化剤を配合した調合済み塗料を用いる場合は  
それぞれの塗装仕様に従ってください。
- 2) 可使時間  
6時間以内／30℃  
8時間以内／20℃

# レタンPG2K

## パールカラー・メタリックカラー塗装仕様

No.	工 程	要 領	作業のポイント
1	旧塗膜の足付け	補修塗装部より広い目にスーパーコンパウンド(足付用)を用いてスポンジバフで研磨する。	
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	下吹き (必要な場合)	 (レタンPGボカシレベリング剤) (レタンPG2K硬化剤) 100 + 2	●ベースコートをはかす範囲より広めにうすく均一に塗る。
4	カラーベース (メタリック・パール他)	 色ざめ～仕上げ吹き (カラーベース) (レタンPG2K硬化剤) (シンナー) 100 + 20 + 120~130	●フ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ざめする。 ●数回に分けてスケのないように塗る。 ●色ざめ周辺部にボカシ吹きを行い、滑らかな肌を整える。
5	セッティング	 指触乾燥以上	20℃×約10分
6	クリヤー	 捨て吹き～仕上げ吹き (クリヤーAベース) (レタンPG2K硬化剤) (シンナー) 100 + 50 + 30 (A)	●うすく捨て吹きを行い、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。
7	ボカシギワの肌調整	 肌調整〔I〕クリヤーのボカシ (A) (ボカシレベリング剤) 100 + 50~60 (B)  肌調整〔II〕クリヤーのボカシ (B) (ボカシレベリング剤) 20~40 + 100	●細かいザラツキ部にうすく数回塗り、肌を整える。 ●うすく数回塗り、肌を整える。
8	乾 燥	 セッティング：10分   60℃×40分	●ボデー温度。
9	磨き仕上げ	 スーパーコンパウンドシステム	

注) ●スプレー条件(カラーベース) 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>)  
 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℃×40分)を行ってから塗装してください。  
 ●吐出量バルブの回転数はワイダー-88タイプ(岩田塗装機)



# レタンPG80Ⅲ

## パールカラー・メタリックカラー塗装仕様

No.	工 程	要 領	作業のポイント
1	旧塗膜の足付け	補修塗装部よりやや広い目にスーパーコンパウンド(足付用)で研磨する。	
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	下吹き (必要な場合)	 (ボカシレベリング剤) (レタンPG80硬化剤) 100 + 1	●ベースコートをはかす範囲より広めにうすく均一に塗る。
4	メタリックカラー 塗装 (パールカラー)	 拾い吹き(A)～色決め(A)～ムラ消しとボカシ(B) (カラーベース) (レタンPG80硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 100~120 (A) (A) (シンナー) 100 + 0~20 (B)	●ブラサフ部を中心にうすく拾い吹き。 ●うすく数回に分けて、スケのないように色ぎぬ。 ●うすく数回吹き付け、ムラを消しながらはかす。
5	セッティング	 指触乾燥以上	
6	クリアー塗装	 捨て吹き(C)～仕上げ吹き(C) (SUクリアーベース) (レタンPG80硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 0~20 (C)	●ツヤが均一に出るようにうすく捨て吹きする。 ●塗り肌を見ながら数回に分けて塗り込み仕上げる。
7	ボカシギワの 肌調整	 肌調整〔I〕クリアーのボカシ (C) (ボカシレベリング剤) 100 + 50 (D)  肌調整〔II〕クリアーのボカシ (D) (ボカシレベリング剤) 20~40 + 100	●うすく数回塗り、肌を整える。 ●細かいザラツキ部にうすく数回塗り、肌を整える。
8	乾 燥	 セッティング：10分   強制乾燥：60℃×20分	
9	磨き仕上げ	 スーパーコンパウンドシステム	

注) ●吹付圧0.20~0.35MPa (2.0~3.5kg/cm<sup>2</sup>)、吐出量2~3回転開放(クリアーは全開放)、ガン距離15~20cm

# レタンPG80Ⅲ ソリッドカラー塗装仕様

No.	工 程	要 領	作業のポイント
1	旧塗膜の足付け	補修塗装部よりやや広い目にスーパーコンパウンド(足付用)を用いてスポンジバフで研磨する。	
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	下吹き (必要な場合)	 (ボカシレベリング剤) (レタンPG80硬化剤) 100 + 1	●ソリッドエナメルをぼかす範囲より広めにうすく均一に塗る。
4	ソリッドカラー 塗装	 拾い吹き(A)～色決め(A)～仕上げ吹き(B) (ソリッドエナメルベース) (レタンPG80硬化剤) (レタンPGシンナー) 100 + 10 + 50~70 (A) (A) (シンナー) 100 + 10~20 (B)	●ブラサフ部を中心にうすく拾い吹き。 ●うすく数回に分けてスケのないように色ぎめ。 ●塗り肌を見ながら数回に分けて塗り込み仕上げる。
5	ボカシギワの 肌調整	 肌調整(I) (B) (ボカシレベリング剤) 100 + 50 (C)  肌調整(II) (C) (ボカシレベリング剤) 20~40 + 100	●うすく数回塗り、肌を整える。 ●細かいザラツキ部にうすく数回塗り、肌を整える。
6	乾 燥	 セッティング：10分   強制乾燥：60℃×20分	
7	磨き仕上げ	 スーパーコンパウンドシステム	










注) ●吹付圧0.20~0.35MPa (2.0~3.5kg/cm<sup>2</sup>)、吐出量全開放、ガン距離15~20cm

# レタンPG60

## パールカラー・メタリックカラー塗装仕様

No.	工 程	要 領	作業のポイント
1	旧塗膜の足付け	#1000耐水ペーパーまたはスーパーコンパウンド(足付用)を用いて下地処理を行う。	
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	下吹き (必要な場合)	 (レタンPGボカシレベリング剤) (レタンPG60硬化剤) 100 + 1	●ベースコートをはかす範囲より広めにうすく均一に塗る。
4	メタリックカラー 塗装 (パールカラー)	 拾い吹き(A)～色決め(A)～ムラ消しとボカシ(B) (カラーベース) (レタンPG60硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 40~60 (A) (A) (シンナー) 100 + 30~50 (B)	●ブラサフ部を中心にうすく拾い吹き。 ●うすく数回に分けて、スケのないように色ぎめ。 ●うすく数回吹き付け、ムラを消しながらぼかす。
5	セッティング	 指触乾燥以上	
6	クリアー塗装	 捨て吹き(C)～仕上げ吹き(C) (レタンPG60クリアー) (レタンPG60硬化剤) (シンナー) 100 + 10 + 0~10 (C)	●ツヤが均一に出るようにうすく塗る。 ●塗り肌を見ながら数回に分けて塗り込み仕上げる。
7	ボカシギワの 肌調整	 肌調整(I) (C) (ボカシレベリング剤) 100 + 50 (D)  肌調整(II) (D) (ボカシレベリング剤) 20~40 + 100	●うすく数回塗り、肌を整える。 ●細かいザラツキ部にうすく数回塗り、肌を整える。
8	乾 燥	 セッティング：10分  強制乾燥：70℃×30分	
9	磨き仕上げ	 スーパーコンパウンドシステム	

# レタンPGソロ ソリッドカラー塗装仕様

No.	工 程	要 領	作業のポイント
1	旧塗膜の足付け	補修塗装部より広い目にスーパーコンパウンド(足付用)を用いてスポンジバフで研磨する。	
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	下吹き (必要な場合)	 (レタンPGボカシレベリング剤) (レタンPGソロ硬化剤) 100 + 2	●ソリッドエナメルをぼかす範囲より広めにうすく均一に塗る。
4	ソリッドカラー 塗装	 拾い吹き(A)～色決め(A)～仕上げ吹き(B) (レタンPGソロ ソリッドエナメル) (レタンPGソロ硬化剤) (PG2Kシンナー) 100 + 20 + 40～50 (A) (A) (PG2Kシンナー) 100 + 10～20 (B)	●ブラサフ部を中心に拾い吹き。 ●スケのないように色ぎめ。 ●塗り肌を見ながら数回に分けて塗り込み仕上げる。
5	ボカシギワの 肌調整	 肌調整(I) (B) (ボカシレベリング剤) 100 + 30～50 (C)  肌調整(II) (C) (ボカシレベリング剤) 20～40 + 100	●うすく数回塗り、肌を整える。 ●細かいザラツキ部にうすく数回塗り、肌を整える。
6	乾 燥	 セッティング：10分   60℃/20分または20℃/16時間以上	
7	磨き仕上げ	 スーパーコンパウンドシステム	

- 注) 1.ホワイト系以外の塗色については、50～70%のシンナー希釈率で塗装してください。  
 2.ニゴリクレーヤーで塗装する場合は、エナメルベース/ニゴリクレーヤー=70/30に混入したものを塗装してください。(クレーヤーのシンナー希釈率は30～50%)  
 3.再補修する場合は、必ず強制乾燥(60℃×40分)を行ってください。  
 4.吹付圧0.20～0.35MPa(2.0～3.5kg/cm<sup>2</sup>)、吐出量2.5～3回転、ガン距離15～20cm  
 5.クレーヤー仕上げはPG2KクレーヤーMを使用してください。  
 6.赤系濃色はクレーヤー仕上げをしてください。



## 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。

### 一般的注意事項

- 引火性の液体で火気厳禁です。また、吸入したり皮膚に触れたりすると中毒やカブレ、その他の健康傷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、できるだけ皮膚に触れないようにし、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ってください。

### 救急処置

- 皮膚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>

- 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、フレ、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>

- 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、調色品を保管するときは必ずフタをしてください。

### 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いき、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、必ず防爆系を使ってください。

## 詳細な内容は、製品安全データシート(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。

ご用命は

## 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 TEL(0133)64-2424 FAX(0133)64-5757  
東北 TEL(022)287-2721 FAX(022)288-7073  
北関東 TEL(028)637-8200 FAX(028)637-8223  
東京 TEL(03)5711-8903 FAX(03)5711-8933  
中部 TEL(052)262-0921 FAX(052)262-0981  
大阪 TEL(06)6203-5701 FAX(06)6203-5603  
中国 TEL(082)262-7101 FAX(082)264-3285  
四国 TEL(0877)24-5484 FAX(0877)24-4950  
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了承ください。