

2019年12月10日

関西ペイント株式会社

関西ペイント販売株式会社

自動車補修用『オール水性 有機則フリーシステム』をバージョンアップ！

関西ペイント株式会社（本社：大阪、毛利 訓士 社長）、関西ペイント販売株式会社（本社：東京、寺岡 直人 社長）は、このたび、労働安全衛生法、有機溶剤中毒予防規則（有機則）非該当の水性システム「自動車補修用『オール水性 有機則フリーシステム』」をバージョンアップし、新たな製品を販売展開することといたしましたのでお知らせします。

「オール水性 有機則フリーシステム」は、プラサフ、ベースコート、クリヤーの各ベース、硬化剤、希釈水等全てにおいて有機則非該当化を達成しており、人（作業者の健康）、環境（臭気・VOCの低減）、会社（設備や規制に関する費用低減）にやさしい、安全・安心な働きやすい職場環境を実現しています。

このたび、クリヤー、プラサフのリニューアルとして、乾燥性が向上した新水性クリヤー「レタンWBエコ EVクリヤーQ」および新たな機能性を持つ新水性プラサフ「レタンWBエコ EV ELSプラサフ」を新規設定いたしました。更なる進化を遂げた「オール水性 有機則フリーシステム」により、関西ペイントは、安全・安心な働きやすい職場環境づくりに貢献し続けます。

<<バージョンアップ内容>>

1. 新水性クリヤー（レタンWBエコ EVクリヤーQ）の設定

- ・販売開始：2019年12月4日より
- ・従来品よりも乾燥性が向上しました。

※コンパウンド磨き可能時間：従来品 60℃×60分から、新製品 60℃×40分に向

【製品名】

「レタンWBエコ EVクリヤーQ ベース」

「レタンWBエコ EVクリヤーQ 硬化剤」

※塗料混合比率 ベース：硬化剤＝100：50（重量比）

【容量】

3.6kg

1.8kg

2. 新水性プラサフ（レタンWBエコ EV ELSプラサフ）の設定

- ・販売開始：2019年8月より
- ・上塗りに合った明度設定（L20～L90）で、上塗り塗装回数・作業時間の適正化が可能です。
- ・ウェットオンウェット塗装、内板塗装に対応しました。

【製品名】

「レタンWBエコ EV ELSプラサフ（L20） ベース」

「レタンWBエコ EV ELSプラサフ（L55） ベース」

「レタンWBエコ EV ELSプラサフ（L90） ベース」

「レタンWBエコ EV ELSプラサフ 硬化剤」

【容量】

1kg

1kg

1kg

0.1kg

以上

【本件に関するお問い合わせ先】

関西ペイント販売株式会社 自動車補修塗料販売本部 営業部 小川 敏之

TEL：03-5711-8903 FAX：03-5711-8933

RETAN WB ECO



オール水性 有機則フリーシステム

仕様書

レタンWBエコ EV ELSプラサフ

レタンWBエコ EV クリヤーQ

レタンWBエコ EV 内板塗装



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

(19年12月01日PKO) カタログNo.130



大変革期を生き抜く 自動車補修システムがここに

自動車補修業界を取り巻く環境は大きな変革期を迎えています。

関西ペイントは、自動車補修ビジネスの新たな可能性を提案し続けます。

Evolution

進化

安全・安心な働きやすい職場づくり



Innovation

革新

誰もが活躍できる、やりがいのある職場づくり



Solution

課題解決

課題解決できる職場づくり



レタンWBエコ EV ELSプラサフ

特長

- ① 作業者の安全、周辺環境への配慮に適した水性プラサフです(低臭気)。
※有機溶剤中毒予防規則(有機則)、特定化学物質障害予防規則(特化則)、PRTR法対応
- ② 上塗りに合わせた明度設定(L20~L90)により、上塗り塗装回数、作業時間を適正化できます。
- ③ 通常研磨仕様・ノンサンド仕様・ウェットオンウェット仕様が可能です。
- ④ 水性ベース(レタンWBエコEV)のナジミ性・仕上がりが良好です。

製品ラインアップ

製品コード	製品名	容量	危険物分類
396-301	レタンWBエコ EV ELSプラサフ(L20) ベース	1kg	非危険物
396-302	レタンWBエコ EV ELSプラサフ(L55) ベース	1kg	非危険物
396-303	レタンWBエコ EV ELSプラサフ(L90) ベース	1kg	非危険物
396-304	レタンWBエコ EV ELSプラサフ 硬化剤	0.1kg	4類第2石油類(水溶性)
396-881	レタンWBエコ EV 881 ST希釈水	3.5L, 16L	非危険物

調色

調色	L90	L70	L55	L40	L20
配合	L90 = 100%	L90:L55 = 50%:50%	L55 = 100%	L55:L20 = 50%:50%	L20 = 100%

※EVベース原色は内割30%まで添加可能です。硬化剤は、プラサフベースとEVベース原色の合計量に対して10%添加してください。

塗装要領

■ 調合

ベース	硬化剤 (%)	希釈水 (%)			
		通常研磨仕様、ノンサンディング仕様		ウェットオンウェット仕様	
		ブロック塗装	スポット塗装	ブロック塗装	スポット塗装
100	10	35~50	40~55	40~55	45~60

※混合手順: ①ベースに硬化剤を入れ攪拌後、②希釈水を調合すること。混合手順が異なると、タレの原因になりますのでご注意ください。
※各種樹脂パーツにも使用可能です。プラスチックプライマーを必ず塗装してください。
※EVベース原色は内割30%まで添加可能です。硬化剤は、プラサフベースとEVベース原色の合計量に対して10%添加してください。

■ 塗装条件(スプレーガン設定) 推奨ガン:アネスト岩田 W-300(ノズル口径 1.4mm)

項目	ブロック塗装	スポット塗装
吐出量(回転数)	2.5~3.0	2.0~2.5
エア圧力(手元)(MPa)	0.20~0.25	0.10~0.15
スプレーガン距離(cm)	15~25	10~15
塗装回数	2~3	3~4
膜厚(μm)	40~60	40~60

※塗り重ねの際は、ブローガン等を使用して塗膜ツヤが消えるまで乾燥させてください。
※温風乾燥可能です。30cm以上離してブローしてください。
※推奨膜厚以上に厚塗りすると、ワキ・ワレの原因になりますのでご注意ください。
厚塗りした場合は、強制乾燥前にセッティング時間を充分にとってください。
(30分以上が目安)
パテ塗装部は、吸い込みにより乾燥不足になりやすく、ワキが発生しやすいため、充分にブローしてください。

適合素材

- 旧塗膜(ウレタン、焼付け)、パテ部
- 自動車用鋼板(防錆鋼板・アルミA5052P) ※密着性確保のため、輸入車等の高目付亜鉛鋼板、アルミ、ステンレス素材には必ずノンクロムプライマーを塗装してください。
- 電着パーツ ※国産新品パーツの場合、足付け省略可能です。足付けでの鋼板露出部には必ずノンクロムプライマーを塗装してください。
- 各種樹脂パーツ ※プラスチックプライマーを必ず塗装してください。樹脂パーツへの足付けはSUウォッシュコンパウンドを推奨します。

可使時間、乾燥時間

温度	20℃	30℃	40℃	50℃	60℃	70℃
可使時間	60分	30分	15分	10分	-	-
研磨可能時間	-	-	-	40分	30分	20分

※可使時間を越えた場合は使用しないでください。
※通常研磨仕様・ノンサンド仕様の場合、強制乾燥前に必ず10分以上のセッティング時間を取り、塗装後から2時間以内に強制乾燥を実施してください。
※ウェットオンウェット仕様の場合、必ず10分以上のセッティング時間を取り、塗装後から2時間以内に上塗り塗装を実施してください。
※強制乾燥時間は、ポディー温度が上記表の温度に達してからの時間となります。

適合上塗り

【カラーベース】レタンWBエコ EV、レタンPGハイブリッドエコベース

【クリアー】レタンPGエコ EVクリアー、HSクリアーシリーズ、RRクリアーシリーズ、HXクリアーシリーズ、マルチダイヤモンドクリアー

塗装仕様

工程	作業要領	作業のポイント
① 足付け	一般钣金修理 ●ダブルアクションサンダー、手研ぎにて塗装範囲を研磨 ●旧塗膜、パテ部・・・P240以上 ※鋼板露出部にはノンクロムプライマーを塗装。	●パテ塗装範囲よりも10cm程広めに足付けを行う。 ●パテ研磨時のペーパー目をP240以上のペーパーで消す。 ●塗装範囲の肌、ツヤが無くなるまで均一に足付けを行う。
	交換修理 ●電着パーツ・・・P600以上(省略可能)* ※鋼板露出部にはノンクロムプライマーを塗装。 ●樹脂パーツ・・・SUウォッシュコンパウンド ※プラスチックプライマーを塗装。	●塗装範囲の肌、ツヤが無くなるまで均一に足付けを行う。
② 脱脂・清掃	●脱脂剤、ウエスにて塗装面を脱脂。	●脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去する。

* 国産新品パーツに限る。

■ 通常研磨仕様、ノンサンド仕様の場合

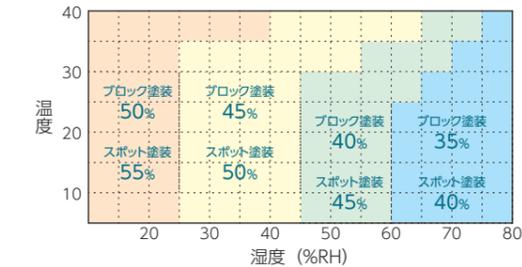
③ プラサフ塗装	ベース	硬化剤	希釈水	ブロック塗装 スポット塗装	●混合手順:①ベースに硬化剤を入れ攪拌、②希釈水を調合。 ●塗り重ねは塗膜ツヤが消えるまで乾燥させてから行う。 ※温風乾燥機を使用可能。 ●推奨膜厚以上の厚塗りは、ワキ・ワレの原因となるため避ける。
	100	10	35~50 40~55		
④ 強制乾燥	●強制乾燥前のセッティング時間:10分以上 ※プラサフ指触乾燥後、2時間以内に強制乾燥を実施				●急激な昇温は避ける。 ●推奨膜厚以上に厚塗りした場合、パテ上は充分にブローする。 または、強制乾燥前にセッティング時間をとる。(30分以上目安)
⑤ 研磨	●ダブルアクションサンダー(P400、600/中間パッド使用) ●手研ぎ(パッド使用) ※濃色の場合はP800以上で仕上げる。				●歪みが残っている場合はP400で歪み抜きを行った後、P600で仕上げる。 ●空研ぎを推奨する。

■ ウェットオンウェット仕様の場合

③ プラサフ塗装	ベース	硬化剤	希釈水	ブロック塗装 スポット塗装	●混合手順:①ベースに硬化剤を入れ攪拌、②希釈水を調合。 ●塗り重ねは塗膜ツヤが消えるまで乾燥させてから行う。 ※温風乾燥機を使用可能。 ●推奨膜厚以上の厚塗りは、ワキ・ワレの原因となるため避ける。
	100	10	40~55 45~60		
④ 乾燥	●上塗り塗装前のセッティング時間:10分以上 ※プラサフ指触乾燥後、2時間以内に上塗りを塗装。				●推奨膜厚以上に厚塗りした場合、パテ上は充分にブローする。 または、上塗り塗装前にセッティング時間をとる。(30分以上目安)

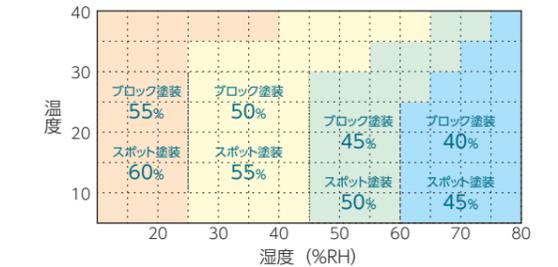
温度・湿度希釈率マップ

■ 通常研磨仕様、ノンサンド仕様の場合



※希釈水はレタンWBエコEV 881 ST希釈水を使用してください。
レタンWBエコEV 883 HF希釈水、スーマーは、乾燥性不良・ワキの原因になりますので、使用しないでください。
※ナジミ性が劣る場合は、レタンWBエコEV 881 ST希釈水にて5%追加希釈してください。

■ ウェットオンウェット仕様の場合



注意事項

※硬化剤、希釈水の混合比は重量比です。 ※研磨後の脱脂は脱脂剤で充分に実施してください。
※旧塗膜にチョーキング、ワレ、フクレなどが発生している場合は、研ぎ落としから塗装してください。
※硬化剤は空気中の水分と反応しやすいため、使用後はすぐに密閉して保管してください。
※水研ぎをした場合、充分に乾燥させてください。 ※各仕様の数値は参考値です。諸条件により変動しますのでご注意ください。

<保管方法>

【ベース】屋内貯蔵(5~30℃で保管) ※高温注意。凍結注意。一度凍結した場合、使用しないでください。 【硬化剤】屋内貯蔵(5~35℃で保管) ※高温注意

レタンWBエコ EV クリヤーQ

特長

- ① 作業者の安全、周辺環境への配慮に適した水性クリヤーです。
※有機溶剤中毒予防規則(有機則)、特定化学物質障害予防規則(特化則)、PRTR法対応
- ② 低臭です。
- ③ フラッシュオフタイムなしの連続塗装タイプのクリヤーです。

製品ラインアップ

製品コード	製品名	容量	危険物分類
396-063	レタンWBエコ EV クリヤーQ ベース	3.6kg	非危険物
396-064	レタンWBエコ EV クリヤーQ 硬化剤	1.8kg	4類 第2石油類
396-062	レタンWBエコ EV クリヤー ポカシ用添加剤	0.9kg	4類 第3石油類
396-881	レタンWBエコ EV 881 ST希釈水	3.5L、16L	非危険物

塗装要領

調合	ベース	硬化剤 (%)	希釈水 (%)
	100	50	5~25

※混合手順: ①ベースに硬化剤を入れ攪拌、②希釈水を調合すること。
混合手順が異なるとタレの原因になりますのでご注意ください。
※各種樹脂パーツにも使用可能です。

適合カラーベース

レタンWBエコ EV

つや消し仕様

設定なし

項目	条件
吐出量(回転数)	2.0~3.0
エア圧力(手元) (MPa)	0.20~0.25
スプレーガン距離 (cm)	15~25
パターン幅	全開
塗装回数	2

可使時間、乾燥時間(強制乾燥必須)

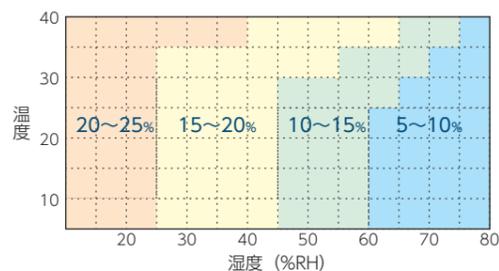
温度	20℃	30℃	40℃	50℃	60℃	70℃
可使時間	60分	30分	15分	10分	-	-
コンパウンド磨き可能時間	-	-	-	60分	40分	20分

※強制乾燥前には必ず15分以上のセッティングタイムを取ってください。 ※塗装後は2時間以内に強制乾燥を実施してください。 ※ポカシ際の乾燥時間は上記表の1.5倍必要となります。
※可使時間を越えた場合、使用しないでください。 ※強制乾燥時間はポディー温度が上記表の温度に達してからの時間です。

塗装仕様

工程	作業要領	作業のポイント
① クリヤー塗装	$\left[\begin{array}{cc} \text{ベース} & \text{硬化剤} \\ 100 & + & 50 \end{array} \right] + \begin{array}{c} \text{希釈水} \\ 5 \sim 25 \end{array} \dots A$	<ul style="list-style-type: none"> ●混合手順①ベースに硬化剤を入れ攪拌、②希釈水を混合。 ※混合手順が異なるとタレの原因になりますのでご注意ください。 ※塗装後、肌/ビシしますので塗り肌と仕上り肌異なる場合があります。
② クリヤーポカシ際の肌調整	$\begin{array}{cc} \text{肌調整1回目} & \text{(ポカシ用添加剤)} \\ A & + & 50 \end{array} \dots B$ <hr/> $\begin{array}{cc} \text{肌調整2回目} & \text{(ポカシ用添加剤)} \\ B & + & 50 \end{array}$	<p><クリヤーポカシ部の足付け></p> <ul style="list-style-type: none"> ●細目コンパウンドで足付けをする。 ●ポカシ用添加剤追加後、よく攪拌する。 ※ポカシ用添加剤を添加すると、粘度が上がりますが異常ではありません。
③ 乾燥※強制乾燥必須	●強制乾燥までのセッティングタイム:15分以上	<ul style="list-style-type: none"> ●急激な昇温は避ける。 ※塗装環境15℃以下の場合は、加温して塗装することを推奨します。
④ 磨き仕上げ	●各種磨き仕上げ	●P1500~3000でゴミ処理を行い、コンパウンドで磨き、肌・ツヤを整える。

温度・湿度希釈率マップ



注意事項

※各仕様の数値は参考値です。諸条件により変動しますのでご注意ください。
※硬化剤、希釈水、ポカシ用添加剤の混合は重量比です。
※希釈水はレタンWBエコ EV 881 ST希釈水を使用してください。
※ECOパテ3塗布前は、必ずノンクロムプライマーを塗装してください。
※硬化剤は空気中の水分と反応しやすいため、使用後はすぐに密閉して保管してください。
※塗装環境15℃以下の場合は、加温して塗装することを推奨します。(セッティングタイムが長くなるため)
<保管方法>
【ベース】屋内貯蔵(5~35℃で保管)※凍結注意。一度凍結した場合は、使用しないでください。 【硬化剤】屋内貯蔵(5~35℃で保管)※高温注意

レタンWBエコ EV 内板塗装仕様

特長

- ① 作業者の安全、周辺環境への配慮に適したオール水性システムの内板仕様です(低臭気)。
※有機溶剤中毒予防規則(有機則)、特定化学物質障害予防規則(特化則)、PRTR法対応
- ② レタンWB エコ EV ELSプラサフはレタンWB エコ EV ベースと混合可能(添加量:内割30%まで)で、塗装工程の短縮が可能です。
- ③ レタンWB エコ EV クリヤーQの希釈率調整により、ツヤ調整が可能です。
※レタンWB エコ EV ELSプラサフの指触乾燥後、ウェットオンウェットでレタンWB エコ EV クリヤーQが塗装可能です。

塗装要領

レタンWB エコ EV ELSプラサフ(レタンWBエコ EV ベース調色)

プラサフ ベース *1	プラサフ 硬化剤 *2	希釈水 *3
100	10	40~60

*1 レタンWB エコ EV ベースは添加量:内割30%まで添加可能です。硬化剤は、プラサフベースとEVベースの合計量に対して10%添加してください。
*2 硬化剤はレタンWB エコ EV ELSプラサフ 硬化剤を使用してください。
*3 希釈水はレタンWBエコ EV 881 ST希釈水を使用してください。
※混合手順: ①ベースに硬化剤を入れ攪拌後、②希釈水を調合してください。

レタンWB エコ EV クリヤーQ

クリヤー ベース	クリヤー 硬化剤*1	希釈水 *2
100	50	30~100

*1 硬化剤はレタンWBエコ EV クリヤーQ 硬化剤を使用してください。
*2 希釈水はレタンWBエコ EV 881 ST希釈水を使用してください。
※混合手順: ①ベースに硬化剤を入れ攪拌後、②希釈水を調合してください。

ツヤ消しの場合	ツヤありの場合
※クリヤー塗装なし レタンWB エコ EV ELSプラサフ (EV ベース調色)	レタンWB エコ EV クリヤーQ レタンWB エコ EV ELSプラサフ (EV ベース調色)

塗装仕様

工程	作業要領	作業のポイント
① 足付け	●電着パーツ・・・P600以上(省略可能*) *国産新品パーツに限る。	●塗装範囲の肌、ツヤが無くなるまで均一に足付けを行う。
② 脱脂・清掃	●脱脂剤、ウエスにて塗装面を脱脂。	●脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去する。
③ プラサフ塗装	$\left[\begin{array}{cc} \text{レタンWB エコ EV ELSプラサフ ベース} & \text{レタンWB エコ EV ELSプラサフ 硬化剤} & \text{レタンWBエコ EV 881ST希釈水} \\ 100 & + & 10 & + & 40 \sim 60 \end{array} \right]$ <p>※レタンWB エコ EV ベースは内割30%まで添加可能です。硬化剤は、プラサフベースとEVベースの合計量に対して10%添加してください。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●混合手順:①ベースに硬化剤を入れ攪拌、②希釈水を調合。 ●塗り重ねはブローガン等で塗膜のツヤが消えるまで乾燥させてから行う。 ※温風乾燥可能。 ●推奨膜厚以上の厚塗りはワキ・ワレの原因となるため避ける。

ツヤ消しの場合

④ 強制乾燥	●強制乾燥前のセッティング時間:10分以上 ※乾燥時間は、レタンWB エコ EV ELSプラサフの仕様参照	●急激な昇温は避ける。 ●推奨膜厚以上に厚塗りした場合は、強制乾燥前にセッティング時間を充分にとる。(30分以上が目安)
--------	--	---

ツヤありの場合

④ クリヤー塗装	<ul style="list-style-type: none"> ●クリヤー塗装前のセッティング時間:10分以上 $\left[\begin{array}{cc} \text{レタンWB エコ EV クリヤーQ ベース} & \text{レタンWB エコ EV クリヤーQ 硬化剤} & \text{レタンWBエコ EV 881ST希釈水} \\ 100 & + & 50 & + & 30 \sim 100 \end{array} \right]$	<ul style="list-style-type: none"> ●混合手順: ①ベースに硬化剤を入れ攪拌、②希釈水を調合。 ●薄く成膜する程度に塗装する。(塗り回数:1回) ※一度に厚塗りすると、タレの原因となります。 ●クリヤー希釈率とツヤの目安 <table border="1"> <thead> <tr> <th>ツヤ※</th> <th>7分ツヤ</th> <th>5分ツヤ</th> <th>3分ツヤ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>クリヤー希釈率</td> <td>30%</td> <td>70%</td> <td>100%</td> </tr> </tbody> </table> <p>※塗り回数2回以上は、ツヤがあがりますのでご注意ください。</p>	ツヤ※	7分ツヤ	5分ツヤ	3分ツヤ	クリヤー希釈率	30%	70%	100%
ツヤ※	7分ツヤ	5分ツヤ	3分ツヤ							
クリヤー希釈率	30%	70%	100%							
⑤ 強制乾燥	●強制乾燥前のセッティング時間:15分以上 ※塗装後は2時間以内に強制乾燥を実施してください。 ※乾燥時間は、レタンWB エコ EV クリヤーQの仕様参照	●急激な昇温は避ける。								

注意事項

※レタンWB エコ EV ELSプラサフに対して、レタンWB エコ EV ベースの添加可能な量は内割30%までです。
30%以上の添加が必要な内板塗色は、レタンWB エコ EV ベースの2液仕様にて塗装してください。

396-XXX	レタンWBエコ EVベース	100
64-396-006	レタンWBエコ EV 硬化剤 NEO	10
396-88X	レタンWBエコ EV 希釈水 各種	60~80

※脱脂は脱脂剤で充分に実施してください。
※硬化剤は空気中の水分と反応しやすいため、使用後はすぐに密閉して保管してください。
※各仕様の数値は参考値です。諸条件により変動しますのでご注意ください。
※硬化剤、希釈水の混合比は重量比です。