



RETAN PG ECO

CLEAR HX series

レタンPGエコ クリヤーHXシリーズ

1. 特徴

HXシリーズは最先端の樹脂開発技術で設計した、ワンランク上の仕上がりを追求したHigh Excellent (HX)タイプのクリヤーです。

■PRTR届出対象外 PRTR対象物質(制令で定められた第一種指定化学物質)の含有量1%未満を達成しました。(一部製品は除く)

■改正労働安全衛生法 平成25年1月1日より労働安全衛生法が改正され、エチルベンゼンが特定化学物質に指定されました。

エチルベンゼン 発ガン性や生殖毒性が指摘され労働者の健康障害防止を目的に規制対象物質となりました。
作業記録の30年保存のほか、エチルベンゼンの特殊健康診断の実施および結果の保存などが義務化されました。

2. 製品概要

クリヤー名	製品コード	製品名	PRTR対応	容量	危険物分類
HX(M)ベース	94-381-034	レタンPGエコクリヤー HX(M)ベース	対応品	16L	4類第2石油類
HX(Q)ベース	94-381-035	レタンPGエコクリヤー HX(Q)ベース	対応品	16L	4類第2石油類
スタンダード硬化剤	64-381-007	レタンPGエコクリヤー HXスタンダード硬化剤	対応品	4L	4類第1石油類
ハイフロー硬化剤	64-381-006	レタンPGエコクリヤー HXハイフロー硬化剤	対応品	4L	4類第2石油類
プラスチック硬化剤	64-381-005	レタンPGエコクリヤー HXプラスチック硬化剤	対応品	2L	4類第2石油類

●クリヤーHX (M)

NAD樹脂採用により、タレに強く、とくに磨き作業性を重視したタイプ。外観は、独特の乳白色をしています。
[速乾高磨き性タイプ]

●クリヤーHX (Q)

特殊樹脂触媒添加方式の採用により、ポットライフ(可使用時間)に余裕があるものの硬化スピードを加速的に速くすることを可能としました。
[高仕上り常温乾燥タイプ]

●スタンダード硬化剤

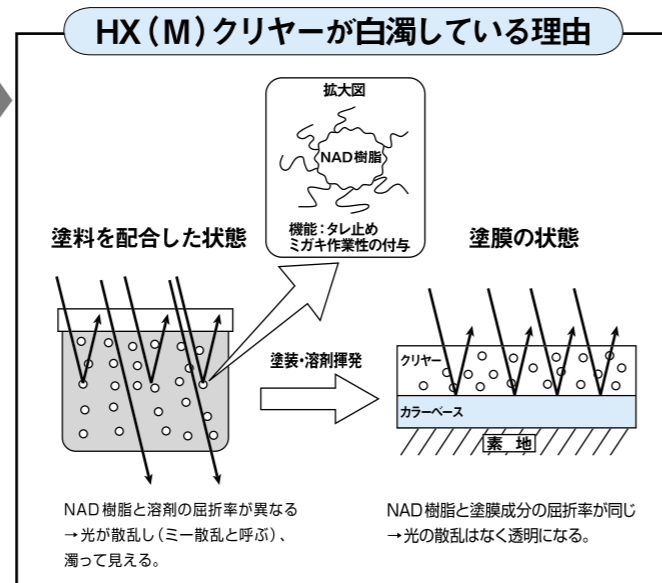
タレにくく、指触乾燥が速い

●ハイフロー硬化剤

肌の伸びが良く、高温時のナジミ性が良い

●プラスチック硬化剤

塗膜に柔軟性を与える



3. ベース、硬化剤、シンナーの混合量

ベース	鉄板部、FRP素材の塗装		プラスチック素材の塗装	
	HX(M)	HX(Q)	HX(M)	HX(Q)
ベース	100	100	100	100
硬化剤	HXハイフロー または HXスタンダード 50		HXプラスチック 60	
レタンPGエコシンナー 各種	5~35	5~30	25~40	25~40

※シンナーはPGエコHSシンナー、PGハイブリッドシンナーも使用可能。

※塗料が低温で保管されている場合、加温してご使用ください。

4. スプレーガンの標準条件

吐出量(開き回転数)	HX(M)、HX(Q)	
	2.5	
吐出圧力(MPa)	0.25(トランスフォーマー)	
	0.20(手元圧)	
スプレーガン距離(cm)	15~25	
パターン幅	全開	

※スプレーガン イワタW-100、ガン口径 φ1.3mm

5. 硬化剤の選択基準

ベース	硬化剤	温度			指触時間 (20℃)
		10℃	20℃	30℃	
HX(M)	スタンダード	◎	◎	○	3分
	ハイフロー	○	◎	◎	8分
HX(Q)	スタンダード	◎	◎	○	5分
	ハイフロー	○	○	◎	10分

表の見方 ◎:推奨 ○:使用可能 △:使用可能ではあるが推奨しない □:常温乾燥可能

●ドア以下の小面積を塗装する場合

ベース	硬化剤	温度								
		5	10	15	20	25	30	35	40	
HX(M)	スタンダード	[乾燥時間表示]								
	ハイフロー	[乾燥時間表示]								
HX(Q)	スタンダード	[乾燥時間表示]								
	ハイフロー	[乾燥時間表示]								

●ドア以上の面積を塗装する場合

ベース	硬化剤	温度								
		5	10	15	20	25	30	35	40	
HX(M)	スタンダード	[乾燥時間表示]								
	ハイフロー	[乾燥時間表示]								
HX(Q)	スタンダード	[乾燥時間表示]								
	ハイフロー	[乾燥時間表示]								

●乾燥時間(コンパウンドミガキ可能時間)

HX(M): 60℃×15分

HX(Q): 60℃×20分 20℃×5時間(スタンダード硬化剤)、

30℃×4時間(スタンダード硬化剤)、30℃×5時間(ハイフロー硬化剤)

●強制乾燥される場合はスタンダード硬化剤とハイフロー硬化剤は、硬化性に差はありません。

常温乾燥の場合はスタンダード硬化剤の方が速くなります。

●HX(M)ベースにスタンダード硬化剤を使用しても常温乾燥できませんので必ず強制乾燥してください。

●クリヤー塗装後に再補修する場合には、クリヤーのコンパウンド磨き可能時間の2倍以上乾燥を行ってから実施してください。

●HXプラスチック用硬化剤を使用した場合の乾燥時間(コンパウンドミガキ可能時間)

HX(M): 60℃×30分

HX(Q): 60℃×40分

6. 硬化性の比較

項目	HX(M)		HX(Q)	
	スタンダード	ハイフロー	スタンダード	ハイフロー
指触乾燥時間(20℃)	3分	8分	5分	10分
コンパウンドミガキ可能時間	15分/60℃	15分/60℃	20分/60℃	20分/60℃
常温乾燥の可否と コンパウンドミガキ可能時間	×	×	○ 5時間	○(30℃以上) 5時間
屋外放置可能時間	15分/60℃+ 16時間	15分/60℃+ 16時間	20分/60℃+ 16時間 16時間/20℃	20分/60℃+ 16時間 16時間/30℃
ポットライフ	10℃	6時間		6時間
	20℃	4時間		4時間
	30℃	2時間		2時間

●塗料が低温で保管されている場合は、調合作業開始前に塗料を2時間程度5℃以上の場所に放置するなど、塗装作業に適した温度に馴染み、よく攪拌してご使用ください。

7. 希釈シンナーの選び方

●レタンPGエコ シンナーの選び方

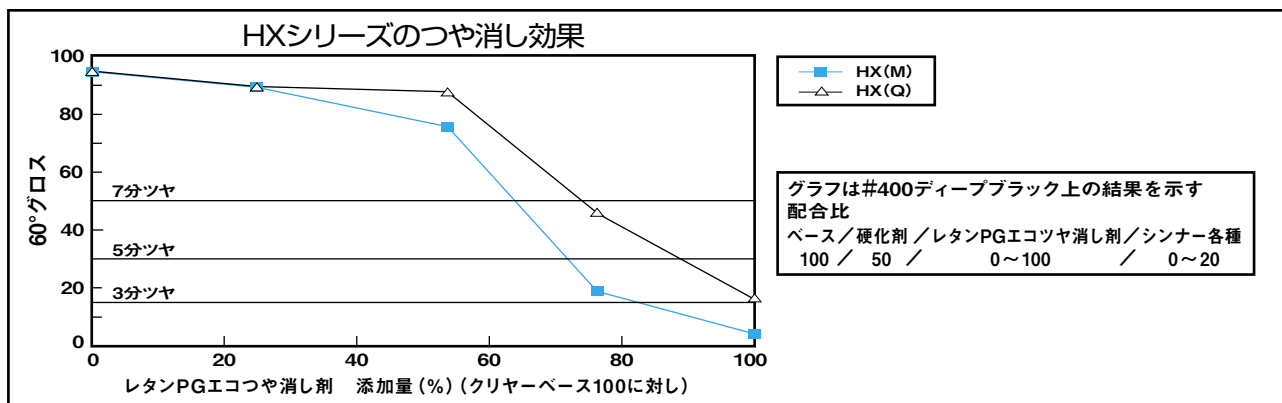
塗装面積	シンナータイプ	温度 (°C)								
		5	10	15	20	25	30	35	40	
ドアパネル 1枚程度	40									
	40と30を混合									
	30									
	30と20を混合									
	20									
	20と10を混合									
全塗装 または ルーフ・ ボンネット	10									
	10と5を混合									
	5									
	40									
	40と30を混合									
	30									
全塗装 または ルーフ・ ボンネット	30と20を混合									
	20									
	20と10を混合									
	10									

●レタンPGハイブリッド シンナーの選び方

区分	塗装面積	タイプ	温度 (°C)								
			5	10	15	20	25	30	35	40	
希 釈 シ ン ナ ー	ドアパネル 1枚程度	PGHBシンナー									
		35									
		30									
		25									
		20									
	全塗装 または ルーフ・ ボンネット 程度	15									
		10									
		35									
		30									
		25									
全塗装 または ルーフ・ ボンネット 程度	20										
	15										
	10										
	5										

注) ブース内の風速等で変化します。

8. つや消し剤添加量とつやの関係



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
北関東信越販売部 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

※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諒承ください。

(14年05月14刷PPO) カタログNo.181