

塗料性状

項目	主剤	硬化剤
容姿	2液(2:1)	
荷姿	800g、3.2kg、16kg	400g、800g、4kg
色相	無色透明	無色透明
密度	0.97	1.00
粘度	14.7秒(FC#4)	10.5秒(FC#4)
不揮発分	43.7%	53.5%
引火点	22℃	28.5℃
消防法区分	第4類第二石油類	第4類第二石油類
有機溶剤予防規制	第2種有機溶剤含有	第2種有機溶剤含有
劇物表示	該当無し	該当無し
労働安全衛生法 表示対象物質	酢酸ノルマル-ブチル 酢酸エチル メチルエチルケトン	酢酸ノルマル-ブチル

注) 上記の数値は標準を示すものであり、ロット等により若干の変動があります。

注意事項

- 使用時には主剤と硬化剤はよく混ぜ、均一な塗料状態にしてからご使用ください。
- シンナー希釈は不要です。シンナーは入れないでください。
- 被塗物の異物(切削材、ダスト、油分、水分)は塗装前に完全に除去してください。
- プラスチックには耐溶剤性が弱いものがあります。素材ごとの特性を掴んだ上でご使用ください。
- 基材によっては一度に過剰な厚塗りをすると、クラックが発生する可能性があります。一度の厚塗りは避けてください。
- 標準塗布量の範囲で、タレ、塗り残しの無いよう均一に塗装ください。
- 気温5℃以下、湿度85%以上、表面結露の見られる場合には塗装を避けてください。
- 火気の無い局所排気を設けた場所で使用ください。
- 取り扱い中は、皮膚に触れないようにし、有機ガス用防毒マスク・保護めがね・保護手袋を着用ください。
- 廃棄物は「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」等に基づく産業廃棄物として処理するか、または産業廃棄物処理業者に処理を委任してください。
- その他塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細はSDS(製品データシート)を参照ください。

塗膜性能

	レンズ リフォーマー2	試験条件
塗膜の外観	異常なし	JIS K5600-1-1 (目視評価)
鉛筆硬度	H~2H	JIS K5600-5-4 (鉛筆硬度試験)
光沢度	90	JIS K5600-4-7
耐衝撃性	300g ×30cm	異常なし JIS K5600-5-3 (デュボン式)
耐水性	23℃ ×10日間	異常なし JIS K5600-6-2
耐湿性	240時間	異常なし JIS K5600-6-2 (50℃×95%RH)
耐塩水噴霧性	240時間	異常なし JIS K5600-7-1
促進耐候性	色差	△E=1.11 XeWOM(1000時間)
耐熱性	80℃ ×120日間	異常なし 80℃×120時間
耐酸性	5%-H ₂ SO ₄	異常なし 23℃×7日
耐アルカリ性	5%-NaOH	異常なし 23℃×7日
密着性	PC	○
	ABS	○
	アクリル	○
	PET	○
	FRP	○
	PVC(硬質)	○
	PP	×

注) 各塗膜性能試験は標準塗装仕様による。

素材: PC板・塗料: レンズリフォーマー2・乾燥: 60℃×30分、3日養生

使用にあたってのご注意

■作業上の注意点

1. 塗料・スプレーミストを皮ふや粘膜に付着させない

- 作業着・手袋・フード付帽子などで、皮ふなどに直接付着しないように保護してください。
- 保護メガネを必ずかけてください。眼に飛沫が入った時は、すぐに大量の水で洗い流し、ただちに専門医の手当を受けてください。

2. スプレーミストを吸い込まない

塗装の際、JIS T8153に適合し労働大臣の行う形式検定に合格した送気マスクを必ず着用してください。

■イソシアネートの毒性について

1. スプレーミストの吸入による中毒症状

軽症: 不快感・頭痛・咳 / 中症: 喉頭炎と同一ような症状 / 重傷: ぜんそく状の気管支ケイレンを伴う発作

2. 皮ふに触れた場合の炎症

塗料・スプレーミストが直接皮ふに触れると、赤くはれるなどの炎症を起こす場合があります。

3. 一度中毒症状になると再発しやすい

一度中毒・炎症を起こしたりすると、過敏になり再発しやすくなる傾向があるので注意してください。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、皮ふカブレの出やすい人、アレルギー体質の人は、作業には従事しないでください。

■容器のふたを必ず閉める

1. 硬化剤・硬化剤は空気の湿気・水分と反応するので、使用時以外は必ずふたをして、湿気・水分との接触をさけてください。
2. ベース: ベースは使用時以外は必ずふたをして、溶剤の揮散を避けてください。

※ 取扱いに際しては、安全データシート(SDS)に従ってください。



PRTR法対応・特化則対象物質非含有 環境型2液プラスチック用クリヤー塗料

Lens Reformer 2

レンズリフォーマー2



Isamu

ISAMU イサム塗料株式会社

東京支店 〒335-0014 埼玉県戸田市喜沢南1-5-37 TEL:048(444)0136 FAX:048(444)0138

名古屋支店 〒452-0824 名古屋市中区こも原町82 TEL:052(502)0136 FAX:052(502)0174

大阪支店 〒532-0035 大阪市淀川区三津屋南3-9-8 TEL:06(6308)1363 FAX:06(6308)1348

福岡支店 〒811-2304 福岡県粕屋郡粕屋町仲原2777-1 TEL:092(611)1360 FAX:092(623)8430

仙台北張所 〒983-0034 仙台市宮城野区扇町4-2-21 TEL:022(206)6136 FAX:022(208)5136

滋賀工場 〒525-0072 滋賀県草津市笠山8-2-1 TEL:077(562)1360 FAX:077(562)1364

札幌 TEL:011(823)1360 広島 TEL:082(291)1234

<http://www.isamu.co.jp>

自動車補修用塗料の総合サイト <http://haigo.jp>



カタログNo.AA-061-15-05

10-40E

PRTR法対応・特化則対象物質非含有
環境型2液プラスチック用クリアー塗料

Lens Reformer 2

レンズリフォーマー2



1. プライマーレスで各種プラスチックに密着します。
2. 高い透明性と光沢感が得られ、外観を向上させることができます。
3. 耐候性に優れ、屋外使用でも長期に高外観を維持します。
4. PRTR法対応。特化則対象物質非含有の環境対応製品です。

用途 自動車レンズ部品、産業機械などのプラスチック部品、ポリカーボネート素材を用いた部材へのクリアー塗装

適用素材 ポリカーボネート(PC)・ABS樹脂・アクリル樹脂・PET・FRP・ポリ塩化ビニル(PVC)など

使用方法

A:B

配合比(重量比)

A/B

可使時間(ポットライフ)

🕒

乾燥時間

主剤

硬化剤

2

:

1

シンナー既調合タイプ

1

(23℃)

時間

指触乾燥… 10分

完全硬化… 72時間 (23℃)

強制乾燥… 60℃×20分以上

塗装基準

下地処理	基材表面の油分、汚れ、埃等を除去し、乾燥した清浄な面とする
塗装方法	エアスプレー
塗布量(g/m ²)	100~150
標準膜厚(μm)	25~40

荷姿

レンズリフォーマー2主剤	800g、3.2kg、16kg
レンズリフォーマー2硬化剤	400g、800g、4kg

施工前



黄ばみと一部白濁劣化

施工後



塗装工程

下地処理

- 1 P320ペーパーで損傷部を研磨し、損傷を消す。
- 2 P400ペーパーでレンズ全体を研磨し、旧塗膜を完全に除去する。
- 3 全体を P600 → P800 → P1000 → P1200 → P1500 → P2000 と順番に番手を上げ研磨傷を消していく。
- 4 ポリッシャーにてコンパウンド研磨する。細目→極細目と磨き、ペーパー目が消え透明性が得られるまで行う。
- 5 レンズ全体をエコワックスクリーン脱脂用シャンプーで脱脂する。
- 6 エコワックスクリーン拭取用リンスでしっかりと拭取る。

- 旧塗膜が残っていると、密着不良やチヂミの原因となります。また、旧塗膜が脱落している部位も表面の劣化が進んでいるため、確実に表面を研磨してください。
- 最近のヘッドライトの形状は複雑化しています。サンダーが当たらない箇所は手研ぎで確実に研磨してください。
- ペーパー番手を飛ばして研磨しないでください。ペーパー目が消えません。

- ポリッシャーでコンパウンド研磨時、水をかけながら素材温度が上がりすぎないように注意ください。変形やクラックの原因となります。
- 通常の脱脂剤は使用しないでください。レンズ表面が変形します。必ず溶解力の低い脱脂剤を使用してください。



クリアー塗装

- 7 レンズリフォーマー2を塗装する。

- 調合比(重量):

レンズリフォーマー2 主 剤 100
レンズリフォーマー2 硬化剤 50

- 塗装回数: 2~3回塗り
- 必要量(目安): 40~60g/レンズ1個
- 塗装条件(例: PAC530-8ガンの場合)

エアー圧 0.10~0.12MPa
吐出量 6~7目盛り
ガン距離 15cm
運行スピード 20~30cm/秒

- 推奨膜厚: 25~40μm
- 可使時間: 1時間(23℃)

- シンナー希釈はしないでください。
- 指定比率で計量ください。硬化不良となります。

- 捨て吹きをする場合は均一な1枚のフィルムになるように塗装してください。
- 一度に厚く塗装することは避けてください。クラックの原因となります。
- 塗装間隔は塗膜が指触乾燥するまで取ってください(23℃×10分)。塗装間隔が短い場合、クラックの原因となります。

セッティング

- 8 10分以上セッティング時間をとる。

- セッティング時間が短いと強制乾燥時にワキが発生する可能性があります。

強制乾燥

- 9 60℃×20分以上(ポリッシング可能時間)強制乾燥する。

- 80℃以上での加熱乾燥は避けてください。変形する可能性があります。

仕上げ

- 10 ブツ等が付着したら、P1500→P2000で研磨後、バフレックス等でペーパー目を消す。
- 11 塗装面全体をポリッシャーにてコンパウンド研磨する。(細目→極細目とペーパー傷が完全に消えるまで研磨する。)

- ゴミ取りが不要な場合、無研磨での仕上げが可能です。
- ポリッシャーでコンパウンド研磨時、水をかけながら素材温度が上がりすぎないように注意ください。変形やクラックの原因となります。