



環境にやさしい



CLEAR series

VOC排出抑制型ハイソリッドタイプ

アクセルクリヤーシリーズ
～2液アクリルポリウレタン塗料～



Isamu



～最高峰～

[アクセル201 クリヤー]

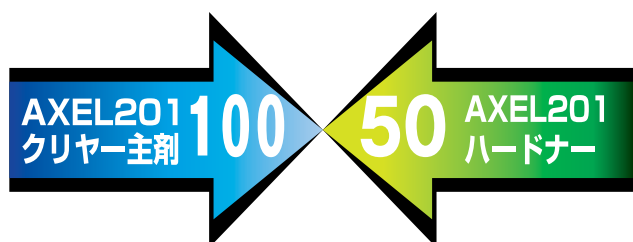


特 長

1. VOC排出量を大幅に削減できます。(VOC含有量500g/L以下)
2. 2:1クリアークラス最速の乾燥スピードを実現。
3. 高固型分ハイソリッドタイプで1.5回仕上げが可能。
4. 水性ベースコート「AXUZ」のトップコートで使用可能。

使用方法

■配合比 (重量比)



※希釈率：0～20%（上塗り用ウレタンシンナー使用）

■乾燥時間 (主剤+硬化剤) シンナー10%

■乾燥時間 (主剤+硬化剤) シンナー10%

AXEL201 クリアー	硬化剤	指触乾燥			テーピング 可能時間	コンパウンド 可能時間
		10℃	20℃	30℃		
No.1	ハードナー	15分	12分	8分	60℃×20分以上	60℃×20分以上
No.2	ハードナー	18分	14分	12分	60℃×40分以上	60℃×40分以上

■塗装回数 1.5回以上 (ミディアムコート+フルコート)

荷 姿

	10℃	20℃	30℃
No.1	1.5時間	1時間	0.5時間
No.2	4時間	3時間	2時間

AXEL201クリアー (No.1・No.2)	16L	3.5L
AXEL201クリアーハードナー	3.5L	2L

※No.1速乾タイプ
No.2標準タイプ

※調合後はできるだけ早くご使用ください。

シンナー選定

小面積 (フェンダー1枚程度)

シンナー	塗装環境温度(℃)									
	0	5	10	15	20	25	30	35	40	
5	→									
10	→									
20	→									
30	→									
40	→									

大面積 (ボンネット・パネル1枚以上)

シンナー	塗装環境温度(℃)									
	0	5	10	15	20	25	30	35	40	
5	→									
10		←→								
20			←→							
30				←→						
40					←→					



～加速硬化でクリスタルの輝き～

[アクセル401 クリヤー]

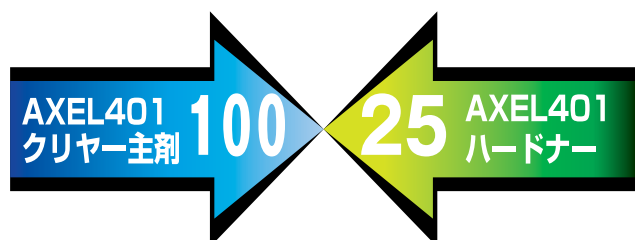


特 長

1. スリップ性があり、光沢・肌のびが優れています。
2. 従来型2:1高外観クリヤーに匹敵する光沢。
3. 従来型10:1速乾クリヤーに匹敵する乾燥性。
4. 透明性が優れています。
5. 水性ベースコート「AXUZ」のトップコートで使用可能。

使用方法

■配合比（重量比）



※シンナー希釈は不要です。(必要に応じて上塗り用ウレタンシンナー希釈可)

■乾燥時間（主剤+硬化剤）シンナー0%

AXEL401 クリヤー	硬化剤	指触乾燥			テーピング 可能時間	コンパウンド 可能時間
		10℃	20℃	30℃		
No.0	ハードナー	8分	6分	—	60℃×15分以上	60℃×15分以上
	ハードナー速乾	6分	5分	—	60℃×15分以上	60℃×15分以上
No.1	ハードナー	10分	8分	6分	60℃×20分以上	60℃×20分以上
	ハードナー速乾	8分	7分	—	60℃×20分以上	60℃×20分以上
No.2	ハードナー	—	11分	8分	60℃×20分以上	60℃×20分以上
	ハードナー速乾	—	9分	—	60℃×20分以上	60℃×20分以上

■塗装回数 1.5回以上（ミディアムコート+フルコート）

荷 姿

AXEL401クリヤー（No.0・No.1・No.2）	16L	3.6L
AXEL401クリヤーハードナー（標準・速乾）	4L	0.9L

※No.0超速乾タイプ（小面積用）
No.1速乾タイプ
No.2標準タイプ（大面積用）

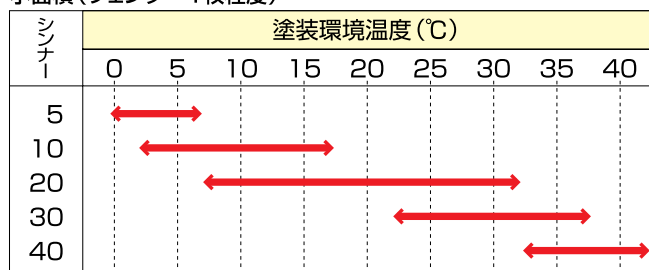
可使時間（主剤+硬化剤）シンナー0%

	硬化剤	10℃	20℃	30℃
No.0	ハードナー	6時間	4時間	—
	ハードナー速乾	4時間	2時間	—
No.1	ハードナー	6時間	4時間	2時間
	ハードナー速乾	4時間	2時間	1時間
No.2	ハードナー	—	4時間	2時間
	ハードナー速乾	—	2時間	—

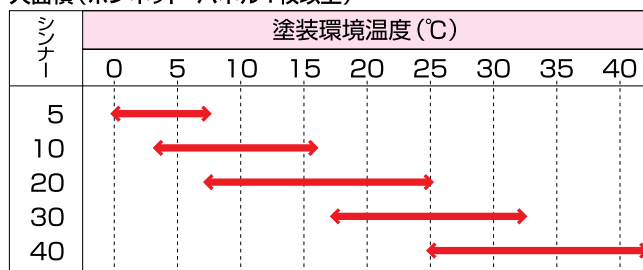
※調査後はできるだけ早くご使用ください。

シンナー選定

小面積（フェンダー1枚程度）



大面積（ボンネット・パネル1枚以上）





～最速、高外観仕上げ～

【アクセル1001
クリヤー】

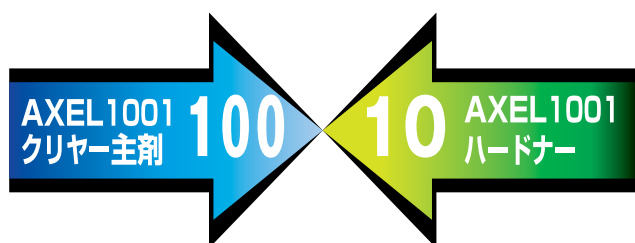


特 長

1. メタリックの戻しムラの発生が少ないので、余裕を持ってクリヤーコートができます。
2. メタリックの戻しムラ・色昇りが少ないので、メタリックの調色が容易になりました。
3. 塗り肌のレベリング性に優れ、高外観仕上げが期待できます。
4. 乾燥性に優れ、ポリッシングまでの時間が短縮できます。
5. 強制乾燥時間の短縮が可能で、エネルギーコスト削減とともに環境影響の低減に寄与します。
6. 水性ベースコート「AXUZ」のトップコートで使用可能。

使用方法

■配合比（重量比）



※希釈率：0～10%（上塗り用ウレタンシンナー使用）

■乾燥時間（主剤+硬化剤）シンナー10%

AXEL1001 クリヤー	硬化剤	指触乾燥			テーピング 可能時間	コンパウンド 可能時間
		10℃	20℃	30℃		
No.0	ハードナー	8分	5分	—	60℃×15分	60℃×15分
	ハードナー速乾	6分	4分	—	60℃×15分	60℃×15分
No.1	ハードナー	9分	6分	4分	60℃×15分	60℃×15分
	ハードナー速乾	7分	5分	—	60℃×15分	60℃×15分
No.2	ハードナー	—	9分	7分	60℃×20分	60℃×20分
	ハードナー速乾	—	7分	—	60℃×20分	60℃×20分

■塗装回数 1.5回以上（ミディアムコート+フルコート）

荷 姿

AXEL1001クリヤー（No.0・No.1・No.2）	16L
AXEL1001クリヤーハードナー（標準・速乾）	0.9L

※No.0超速乾タイプ（小面積用）
No.1速乾タイプ
No.2標準タイプ（大面積用）

可使時間（主剤+硬化剤）シンナー10%

	硬化剤	10℃	20℃	30℃
No.0	ハードナー	5時間	3時間	—
	ハードナー速乾	5時間	3時間	—
No.1	ハードナー	6時間	4時間	3時間
	ハードナー速乾	6時間	4時間	—
No.2	ハードナー	—	4時間	2時間
	ハードナー速乾	—	4時間	—

※調合後はできるだけ早くご使用ください。

シンナー選定

小面積（フェンダー1枚程度）

シンナー	塗装環境温度（℃）									
	0	5	10	15	20	25	30	35	40	
5	→									
10		→								
20			→							
30					→					
40							→			

大面積（ボンネット・パネル1枚以上）

シンナー	塗装環境温度（℃）									
	0	5	10	15	20	25	30	35	40	
5	→									
10		→								
20			→							
30					→					
40							→			

AXELクリヤーバンパーシステム

＜使用方法＞ ●バンパー用軟化剤を下記の表の通り、主剤に対して添加して下さい。

商品名	主剤:ハードナー	バンパー用軟化剤	
		PPバンパー	ウレタンバンパー
AXEL201クリヤー	100:50	主剤100に対して 10% 添加	主剤100に対して 20% 添加
AXEL401クリヤー	100:25		
AXEL1001クリヤー	100:10		

＜注意事項＞ ●バンパー用軟化剤は調合比を守ってご使用下さい。
●各種ハードナーの添加も必要ですので入れ忘れにご注意下さい。

AXELクリヤー艶消しシステム

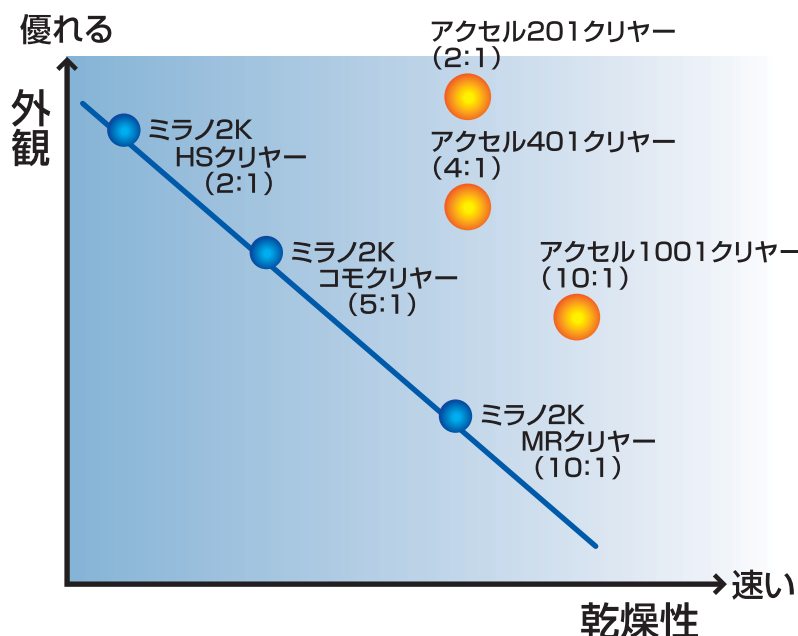
＜使用方法＞ ●ネオフラットベース2を下記の表を目安に主剤に対して添加して下さい。

商品名	主剤:ハードナー	3分艶消	5分艶消	7分艶消	全艶消
AXEL201クリヤー	100:50	50～55%	63～67%	73～77%	112～117%
AXEL401クリヤー	100:25	25～30%	35～40%	45～50%	62～67%
AXEL1001クリヤー	100:10	28～32%	38～42%	52～56%	72～76%

＜注意事項＞ ●艶消し度合は乾燥・色相等条件によって異なりますので、必ず試し吹きを行ってご確認下さい。
●ネオフラットベース2は使用前によく振ってからご使用下さい。
●添加後の塗料は十分攪拌し、必ずフィルターを通してから塗装して下さい。
●クリヤーで仕上げた後に中研ぎし、艶消しクリヤーを塗布して下さい。
●各艶消しクリヤーのシンナー希釈は100%で薄く塗布し1回ごとのエアブローでしっかりと乾かしながら仕上げて下さい。

※ネオフラットベース2の添加量が増えると膜厚が薄くなります。

「AXELクリヤーマップ」



イサム塗料は地球にやさしく
環境負荷を低減できる塗料の
開発に努めてまいります。



Hyper-Highsolid AXEL コンパウンド システム

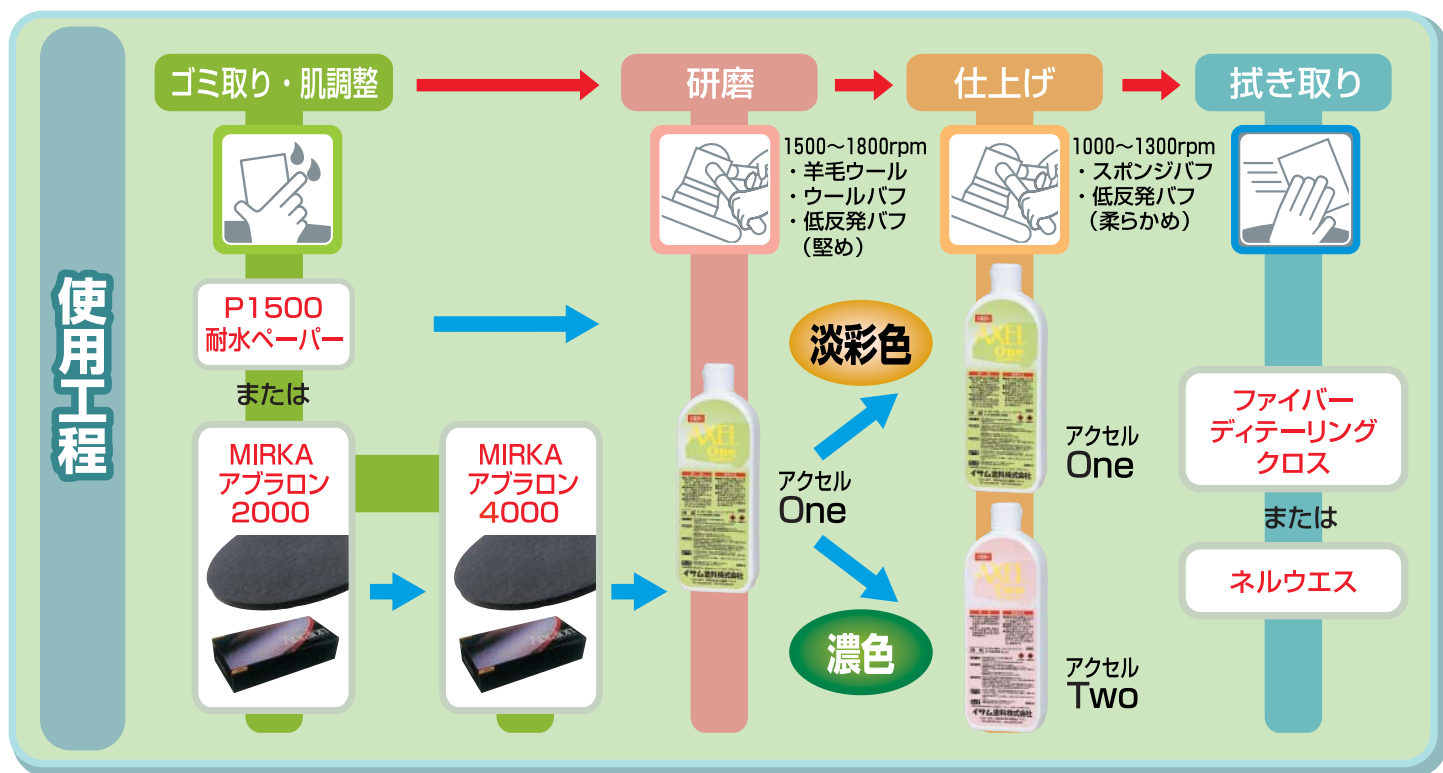


用 途

塗膜面の研磨・艶出し

特 長

1. 仕上げクリヤーの硬質化に伴い、硬質塗膜の磨きを追求しています。
2. 淡彩系塗色はAXEL Oneで研磨～仕上げまで可能です。
3. 濃色系はAXEL One～Twoの流れでギラツキを抑えスキッと仕上げます。
4. 保湿性に優れているのでポリッシュ時の発熱を抑え安定した研磨性を発揮します。
5. 飛散したコンパウンドも楽に拭き取れます。
6. One/Two 2種類で仕上げまでの作業が可能なので在庫スペースを取りません。



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膚や粘膜に付着させない
 - 作業着・手袋・フード付帽子などで、皮膚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。目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: 喉頭炎と同じ様な症状
 - 重症: ぜんそく状の気管支ケレンを伴う発作

2. 皮膚に触れた場合の炎症

塗料・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成症のある人、皮膚カブレの出やすい人、アレルギー質の人は、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。



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 ☎048(444)0136 FAX048(444)0138
名古屋支店 〒452-0824 名古屋市西区こも原町8-2 ☎052(502)0136 FAX052(502)0174
大阪支店 〒532-0035 大阪市淀川区三津屋南3-9-8 ☎06(6308)1363 FAX06(6308)1348
福岡支店 〒811-2304 福岡県粕屋郡粕屋町仲原2777-1 ☎092(611)1360 FAX092(623)8430
札幌出張所 〒003-0002 札幌市白石区東札幌二条2-3-17 ☎011(823)1360 FAX011(823)2514
仙台出張所 〒981-3201 仙台市泉区泉ヶ丘1-20-23 ☎022(375)1367 FAX022(375)2812
広島出張所 〒733-0012 広島市西区中広町1-5-17-2 ☎082(291)1234 FAX082(295)6138
滋賀工場 〒525-0072 滋賀県草津市笠山8-2-1 ☎077(562)1360 FAX077(562)1364

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

カタログNo.AA-91-06-10

10-50E