

生産性向上の必須アイテム!!



特化則対応

PRTR法対応

(2019年5月現在)

新品電着パーツ用ノンサンディングシーラー

EDシーラー Plus



ホワイト
WHITE

ブラック
BLACK



ホワイト ブラック
※色相はイメージです。

Isamu

作業効率UP!!

新品電着パーツ用ノンサンディングシーラー

特 長

- ① 新品電着パーツに無研磨で塗装可能です。(シーラー強制乾燥・研磨不要)
- ② 平滑性に優れており、高品質な仕上りを確保できます。
- ③ ホワイトとブラックの混合によるライトシェードシステムにより上塗り塗装回数、作業時間を低減し、生産性向上につながります。
- ④ 内板マルチカラー仕様や PP バンパー仕様など、幅広く対応できます。
- ⑤ 特定化学物質非含有、PRTR法届出対象外、第2石油類です。

(2019年5月現在)

使用方法



《重量比》

100 : 20 : 50~70%
主剤 アクセル シンナー
 マルチハードナー 調合後の塗料に対して
(速乾・標準・遅乾)



塗装回数 **2~3回**
(適正膜厚:30~40μm/DRY)

推奨シンナー: ウレタンエコブレンダー

※コモシンナー、AU シンナー、マルチシンナーも使用できますが特定化学物質を含有します。

※アクセルマルチハードナーの超速乾、超遅乾は使用できません。

※上塗り用同等のフィルター (目開き100μm以下) でろ過して塗装してください。

可使時間



10℃→3時間
20℃→2時間
30℃→1時間

セッティングタイム



10℃→20分以上~24時間以内
20℃→15分以上~24時間以内
30℃→12分以上~24時間以内

※弊社ベースコートを塗装する場合の時間です。

※ハードナー及びシンナーは各温度帯に準じてご使用ください。

容 量

EDシーラー Plus ホワイト/ブラック 3.6kg
アクセルマルチハードナー (速乾・標準・遅乾) 3.5L 0.9L
ウレタンエコブレンダー 16L (推奨シンナー)

適応下地

- 新品電着パーツ
- 国産車防錆鋼板
- 輸入車防錆鋼板
- アルミパネル
- ポリエステルパテ
- 新車焼付塗膜
- 2液ウレタン塗膜
- その他

使用方法

被塗物ケース	電着パーツ			部分補修	
	新品正常品の場合 (基本)	ダンボール跡や塗り肌状態などが粗悪な場合	段差や補修箇所がある場合	新車塗膜の場合	パテがある場合
1.下地処理 足付け研磨	不要	P600ペーパー研磨にて異常箇所を除去する	P400ペーパー研磨にて平滑にする	P320のペーパーにて研磨	
2.脱脂・清掃	エアブローにて粉塵を除去し、ワックスオフライトにて油分等を脱脂				
3.EDシーラーPlus 塗装	調合後の塗料を上塗り用同等のフィルター (目開き 100μm 以下) でろ過 EDシーラーPlusを2~3回塗装 注) 塗装状態によって最終仕上りが左右される場合があります。 シーラーの表面がなるべく平滑になるよう、ウェットに塗装してください。			3回以上塗装してください (40μm以上塗布してください)。 P320ペーパー目はEDシーラーPlusにて埋まりますが、それ以上の荒い目が残っている場合は2液型のウレタンサーフェーサーを推奨します。	
4.セッティング	15分~24時間以内 (20℃) に上塗りを塗装してください。シーラー塗布面にゴミが付着している場合は、15分後にP800ペーパーにて軽く研磨してください。				
5.上塗り塗装・ 乾燥・仕上げ	各種車両用上塗り塗料の塗装仕様に準ずる				

LS システム (明度を活用した塗装回数低減工法)

上塗りと ED シーラー Plus の明度を合わせることで作業効率が向上するシステムです。

	ブラック : ホワイト	参考例	
LS0	100 : 0	黒・黒パール系	
LS1	70 : 30	濃色系・ガンメタ系	
LS2	50 : 50		

	ブラック : ホワイト	参考例	
LS3	40 : 60	シルバー系・中間色系	
LS4	20 : 80	淡彩色系	
LS5	10 : 90	白・黄・白パール系	
LS6	0 : 100		

内板マルチカラー仕様

内板カラーとして塗装作業を行うことで、上塗り塗装を省略することが可能です。



使用方法

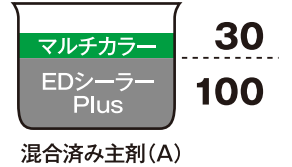


《重量比》

100 : 20 : 50~70%

混合済み主剤 (A) アクセル マルチハードナー (速乾・標準・遅乾) シンナー 調合後の塗料に対して

EDシーラーPlus主剤に対し、マルチカラーを**最大30%**まで混合可能



※塗装仕様はEDシーラーPlusの仕様に準じてください。

カラーサフ仕様



上塗り塗装回数、塗料使用量の削減が可能です。

注) ベースコート原色でのEDシーラーPlus着色は出来ません。

作業効率UPにつながります

交換バンパー(PP素材)仕様

※詳細は PP バンパー塗装仕様書をご覧ください。



使用方法



《重量比》

100 : 20 : 5

混合済み主剤 (A) アクセル マルチハードナー (速乾・標準・遅乾) マルチソフトナー

《シンナー希釈》

30%

※調合後の塗料に対して
適用シンナー
ウレタンエコブレンダー・マルチシンナー・
コモシンナー・AU21シンナー

セッティングタイム



10℃→20分以上~24時間以内

20℃→15分~20分または2時間以上(最大24時間まで)

30℃→10分以内 または2時間以上(最大24時間まで)

40℃→10分以内 または2時間以上(最大24時間まで)

表中の×印の時間はリフティングタイムにあたり、この時間にベースコートを塗装するとチヂミが発生しやすくなります。

		セッティングタイム									
		5分	10分	15分	20分	30分	1時間	2時間	3時間	4時間	16時間
乾燥温度	40℃	○	○	×	×	×	×	○	○	○	○
	30℃	—	○	×	×	×	×	○	○	○	○
	20℃	—	—	○	○	×	×	○	○	○	○
	10℃	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○

リフティングタイム(○はチヂミなし、×はチヂミあり)

※リフティングタイムは目安としてください。

塗装膜厚やPP自体の状態が変わる場合もあります。

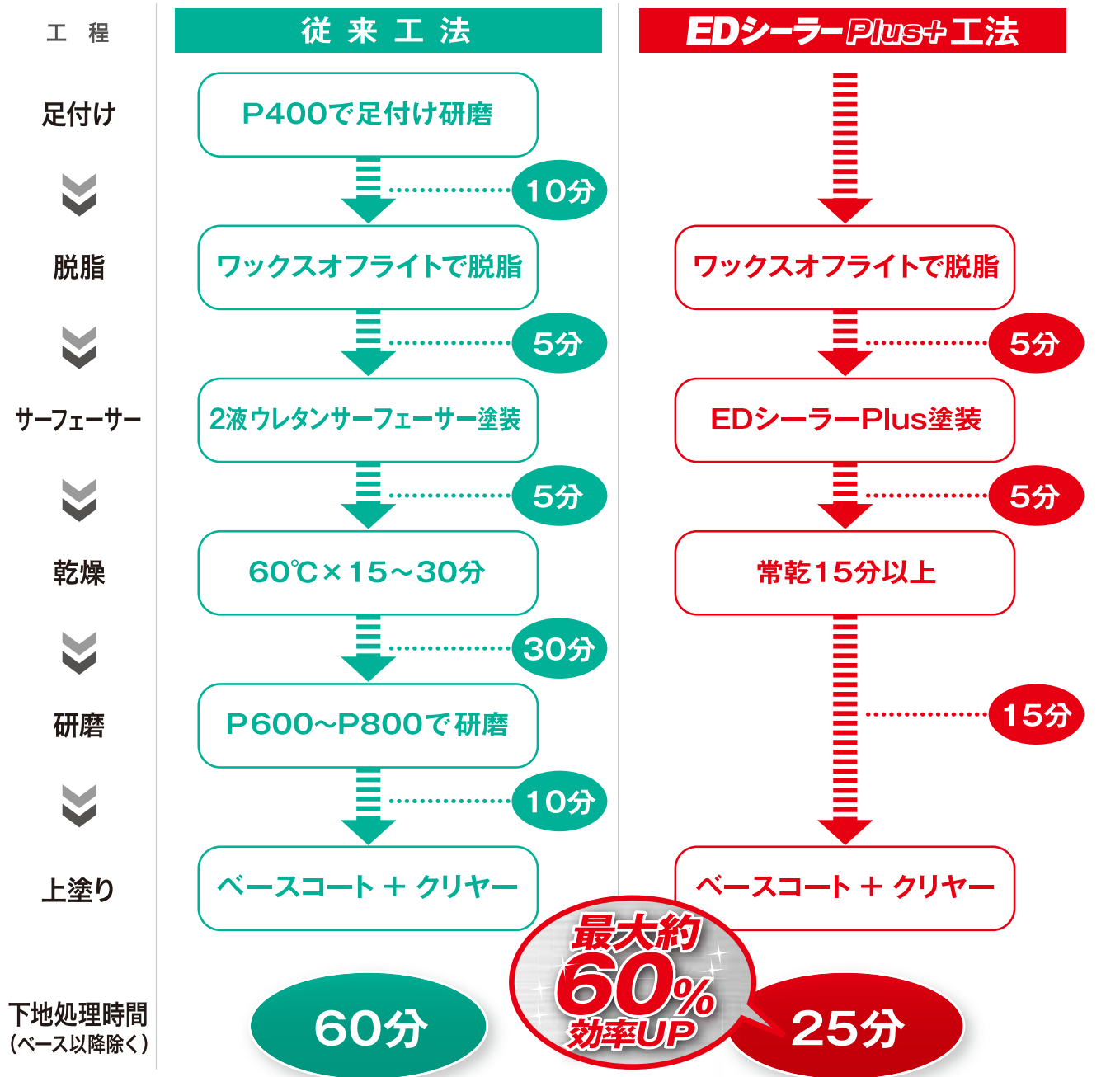
塗装回数



3.5~4回

※50μm以上の膜厚を確保してください。
膜厚が薄いとチヂミが発生しやすくなります。

交換新品電着パーツ塗装 (フロントフェンダー1枚の場合)



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: 喉頭炎と同じ様な症状
重症: 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往症のある人、皮ふ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. 主剤: 主剤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。

※カタログ記載の内容は、2019年5月現在の情報です。カタログの内容は予告なしに変更となる場合がございます。予めご了承ください。



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 TEL:048(444)0136 FAX:048(444)0138
名古屋支店 〒452-0824 名古屋市西区こも原町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
仙台出張所 〒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

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