

安心・信頼・品質の向上と作業効率UPの新材料!!
電着パーツ用 ノンサンディング 2液アクリルウレタンシーラー



- 特長
- 1.新品電着パーツに無研磨での塗装が可能です。
注) 電着パーツ状態が粗悪な場合には、下地調整をお勧めします。

2.自動車鋼板(鉄、アルミ、防錆鋼板など)への密着性が良好です。

3.ウェット・オン・ウェット(セッティング15分)での上塗り塗装が可能です。(シーラー乾燥・研磨不要)

4.PRTR法届出対象外、エチルベンゼン非含有、第二石油類です。

使用方法

《重量比》
主剤 100 : 15 : 50~70%
AXEL マルチハードナー シンナー
AXEL マルチハードナー 調査後の塗料に対して

推奨シンナー:ウレタンエコブレンダー(エチルベンゼン非含有 希釈シンナー)
注)ミラノ2Kコモシンナー、AU21シンナー、マルチシンナーも使用可能ですが、エチルベンゼンを含有します。

塗装回数 2~3回
(推奨膜厚:30~40μm/DRY)

乾燥時間

可使時間 10℃→ 3h
20℃→ 2h
30℃→ 1h

セッティング 10℃→ 20min~2h以内
タイム 20℃→ 15min~2h以内
30℃→ 12min~2h以内
※シンナー及びハードナーは各温度帯に準じてください。

容量

EDシーラー ホワイト/ブラック 3.6kg
AXELマルチハードナー(速乾・標準・遅乾) 3.5L 0.9L
注)超速乾・超遅乾はご使用になれません。
ウレタンエコブレンダー 16L

適応下地

●新品電着パーツ

●国産車防錆鋼板

●アルミ、新車焼付塗膜

●輸入車防錆鋼板

●ポリエステルパテ

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 にて各種跡を除去	P400ペーパー研磨 にて段差等をなくす	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、ワックスオフにて油分等を脱脂				
3.EDシーラー 塗装	EDシーラーを2～3回塗装 注)塗装状態によって仕上りを左右する場合がありますので マニュアルに沿った塗装を行ってください。			3回以上塗装してください(40μm以上塗布してください)P320 のペーパー目はEDシーラーにて埋まりますが、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い たします。パテ上に塗装する場合は、上塗りの吸い込みを防止す るため膜厚を確保した塗装を推奨いたします。	
4.セッティング	15分～2時間以内(20℃)に上塗りを塗装をしてください。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。 ※EDシーラーをエアブロー乾燥した場合は、セッティング時間を短くすることが可能です。 ※EDシーラー塗装後のセッティング時間を2時間以上空ける場合には、表面をP800以上のペーパーでサンディングしてください。 ※新品電着パーツの状態が粗悪な場合には、サンディングをお勧めします。				
5.上塗り塗装・乾燥	各種車両用上塗り塗料の塗装仕様に準ずる				
6.ポリッシング	各ポリッシング工程に準ずる				

※アクアスDRY及び他社ベースコートを塗装される場合には、別途お問い合わせください。

明度を活用した塗装回数低減工法

ライトシェード塗板を活用することにより、作業効率が大幅UP!!

LS① LS④

LS③ LS⑤

LS②

ライトシェードシステムに基づいて、EDシーラーのブラック、ホワイトを
ブレンド。近似で色相を合わせた塗板としております。

LS番号	明度色相	LS番号	明度色相
①	ホワイト:ブラック = 2 : 8	④	ホワイト:ブラック = 6 : 4
②	ホワイト:ブラック = 3 : 7	⑤	ホワイト:ブラック = 9 : 1
③	ホワイト:ブラック = 5 : 5		

注)上塗りがブラック塗色や3コートホワイトパールなどの場合には、単品での使用でも作業効率のUPにつながります。

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)

〈従来工法〉

電着パーツP400にて足付け研磨

作業時間 5min

ペーパー使用枚数 2枚

脱脂・清掃 1min
※その他作業時間10min

2液ウレタンサーフェーサー塗装

作業時間 10min

乾燥時間 60℃×15~30min
※その他作業時間10min
※この工程を省略し、電着パーツに直接ベースコートを
塗布されるケースがありますが、お勧めできません。

P600~P800ペーパーにて研磨

作業時間 10min

ペーパー使用枚数 4枚
※その他作業時間10min

上塗りベースコート + クリヤー仕上げ

作業時間 25~40min

クリヤー乾燥 60℃×15~30min

ゴミ取り、ポリッシング 30min
※その他作業時間10min

従来工法を100とする
ペーパー使用枚数:6枚

〈新工法〉

足付け研磨不要

脱脂・清掃 1min
※その他作業時間10min
注)電着パーツの状態が粗悪な場合には
下地調整をお勧めします。

EDシーラー塗装

作業時間 7min

セッティング 5min(エアブロー有)
※その他作業時間10min
注)ゴミが付着した場合には、15分後に
P800ペーパーにて軽く研磨してください。

アクロベース クリヤー仕上げ

作業時間 25min

クリヤー乾燥 60℃×15min

ゴミ取り、ポリッシング 30min
※その他作業時間
10min

新工法では、80となり、
トータル作業効率が20%UPとなります!!
ペーパー使用枚数:0枚

会社にも、作業者にも、
環境にも非常に優しい!

20%
UP!
作業効率

※その他作業時間とは、スプレーガン洗浄、塗料調合、マスキング作業、パーツ移動などの時間となります。

安心・信頼・品質の向上と作業効率UPの新材料!!



電着パーツ用 ノンサンディング 2液アクリルウレタンシーラー

EDシーラー Sealer

ホワイト / ブラック
WHITE BLACK

使用にあたっての注意

■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。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。

■イン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即応症のある人、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、溶剤の揮散をさけてください。



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 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



イサム塗料は
チャレンジ25キャンペーンに参加しています。

<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-031-13-06

05-30E



Isamu