

レタンPG80

ホワイト・クリアーの使い分け

コード	用途	特長・摘要	シンナー希釈率	注意
388-531 ホワイト	●ホワイトの標準仕上げ用	●磨き作業性が良い。 作業幅が広い。	50~70%	
388-141 リッチホワイト	●ホワイトのトマリUP品	●トマリが良い。 ツヤ、肉持ちが良い。	40~60%	
388-535 SUホワイト	●ホワイトの高級仕上げ用	●トマリが良い。 ツヤ、肉持ちが良い。 塗り肌が良い。	50~70%	
388-533 ホワイト匠	●ホワイトの最高級仕上げ用	●ツヤ、肉持ちが良い。 新車と同レベルの塗り肌が得られる。	30~40%	●ブース内塗装が原則。 ●乾燥 40分/60℃
388-026 026 クリアー	●クリアーの標準品 ●ソリッドカラーのニゴリ用クリアー	●磨き作業性が良い。 原色との相溶性が良い。	35~40%	●通常25℃以下
388-027 027 クリアーS				●通常25℃以上
388-046 クォーツクリアーZ	●メタリックカラー専用のクリアー (ニゴリ使用不可)	●クリアー塗装時の戻りムラがおきにくい。	0~10%	●通常25℃以下
388-047 クォーツクリアーZ(S)				●通常25℃以上
388-029 SUクリアー	●メタリックカラーの高級仕上げ用クリアー (ニゴリ使用不可)	●シマリが良い。 塗り肌が良い。	5~20%	●通常25℃以下
388-030 SUクリアーS				●通常25℃以上
388-028 クリアー技	●メタリックカラーの最高級仕上げ用クリアー (ニゴリ使用不可)	●ツヤ、肉持ちが良い。 新車と同レベルの塗り肌が得られる。	0~10%	●ブース内塗装が原則。 ●乾燥 40分/60℃

●仕上がり性と乾燥性の関係

