

A NEW STANDARD FOR PRIMER SURFACER  
& WET ON WET PRIMER

# COODE<sup>®</sup>

コーデ

「修理品質」と「高作業性」の両立  
塗装作業をトータルでコーディネート

COLOR LINE UP

L90

L55

L20

COODE<sup>®</sup>  
FILLER



COODE<sup>®</sup>  
PRIMER +  
Wet on Wet  
Plus



KANSAI PAINT

「修理品質」と「高作業性」の両立！ 塗装作業をトータルでコーディネート。

# COODE コート



様々な修理シーンに合わせ、選べる2つのラインアップ

**一般钣金修理**

**COODE コート FILLER**

厚付け性 | 研ぎ性 | フェザーエッジ | を重視

**交換修理**  
(電着パーツ・樹脂パーツ)

**COODE コート PRIMER <sup>+</sup> Plus**

付着防錆 | 薄付けシール性 | ウェットオンウェット | ノンサンディング | を重視

ラインアップ

478-794	COODEフィラー ホワイト(L90) ベース	4kg
478-795	COODEフィラー グレー(L55) ベース	4kg
478-796	COODEフィラー ダークグレー(L20) ベース	4kg
478-741	COODE 硬化剤	0.8kg, 3.6kg
478-742	COODE 硬化剤(速乾形)	0.8kg, 3.6kg
478-799	COODEフィラー 添加剤S	0.3L

ラインアップ

478-734	COODE W/Wプライマープラス ホワイトL90ベース	4kg
478-735	COODE W/Wプライマープラス グレーL55ベース	4kg
478-736	COODE W/Wプライマープラス ダークグレーL20ベース	4kg
478-741	COODE 硬化剤	0.8kg, 3.6kg
478-742	COODE 硬化剤(速乾形)	0.8kg, 3.6kg

- 適合下地
- 自動車用鋼板(防錆鋼板・アルミA5052P)
  - 電着パーツ
  - パテ部
  - 各種樹脂パーツ(※必要に応じてプラスチックプライマーを塗装してください)
  - 旧塗膜(ウレタン・焼付け)

- 適合下地
- 自動車用鋼板(防錆鋼板・アルミA5052P)
  - 電着パーツ
  - 鉄部(電着パーツ研磨時の露出程度で錆びていない状態)
  - 各種樹脂パーツ(※必要に応じてプラスチックプライマーを塗装してください)
  - 旧塗膜(ウレタン・焼付け)

- 適合上塗
- 水性塗料: レタンWBエコ EV
  - 溶剤塗料: レタンPGハイブリッドエコ  
レタンPGエコフリート、レタンPG80

- 適合上塗
- 水性塗料: レタンWBエコ EV
  - 溶剤塗料: レタンPGハイブリッドエコ  
レタンPGエコフリート、レタンPG80

## 作業者の安全そして周辺環境への配慮

- 「特定化学物質障害予防規則(特化則)」対応
- 「PRTR法」対応 (PRTR:化学物質排出管理促進法に基づく制度)

## 上塗に合わせた明度バリエーション

上塗に合わせた明度設定により、上塗塗装回数、作業時間を適正化。

ベース色			推奨上塗塗色		
L90	L90 100%		ホワイト	3コートパール	ライトイエロ-PM
L70	L90 : L55 50% : 50%		ページュM	レッド	
L55	L55 100%		ライトシルバーM	シルバーM	レッドPM
L40	L55 : L20 50% : 50%		ガンM	ライトブルー-PM	ライトグリーンPM
L20	L20 100%		ブラック	ブルー-PM	グリーンPM

※ この色見本は印刷ですので、実際の色合いとは多少異なります。

# A NEW STANDARD FOR PRIMER SURFACER & WET ON WET PRIMER



## COODEシステム フローチャート



※1 国産新品パーツに限る。

※2 過剰に強制乾燥した場合、2トーン仕様時、常温放置時間が長い場合には、上塗塗装前にサンディングを行ってください。

※3 B-3仕様において、COODE W/Wプライマープラスを上塗として使用することも可能です。

## 性能・仕様の比較

様々な修理シーンに求められる性能と仕様を網羅

性能	COODE フィラー	COODE W/Wプライマープラス
電着パーツ研磨時の 鉄露出部の防錆対応	—	○
上塗仕上り性	○	◎
塗り肌	○	◎
チヂレ性	○	◎
厚付け性	◎	—
研ぎ性	◎	○
耐候性	○	○
シール性	○	◎

仕様	COODE フィラー	COODE W/Wプライマープラス
通常プラサフ仕様	◎	○
スプレーパテ仕様	◎	—
ウェットオンウェット仕様	○	◎
ノンサンディング仕様	○	◎
内板骨格塗装仕様 (つや調整を含む)	—	◎
電着パーツ 足付け不要仕様*	○	○
レタンWBエコ EV ELS対応	○	○

\* 国産新品パーツに限る。



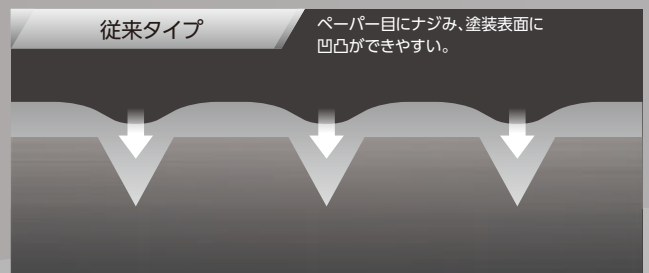
# A NEW STANDARD FOR PRIMER SURFACER COODEフィラー

一般钣金修理に必要な厚付け性、研ぎ作業性など、プラサフの基本性能を持ちさらに作業時間短縮を可能にする様々な機能を持った多用途プラサフ。

## 特長

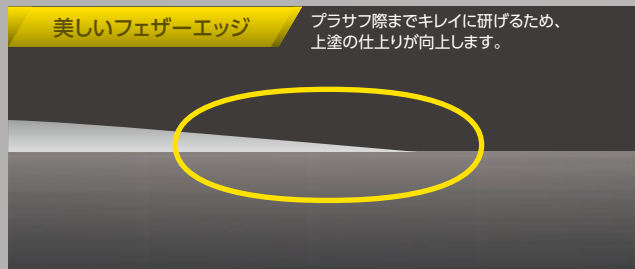
### 1 優れたナジミ性と厚付け性

新粘性コントロール技術により、ナジミ充填性と厚付け性を両立。さらに速乾形硬化剤の設定により、低温時の厚付け性が向上。



### 2 美しいフェザーエッジ

プラサフ際のミストナジミ性と研磨性の両立により、仕上り性が大幅に向上。

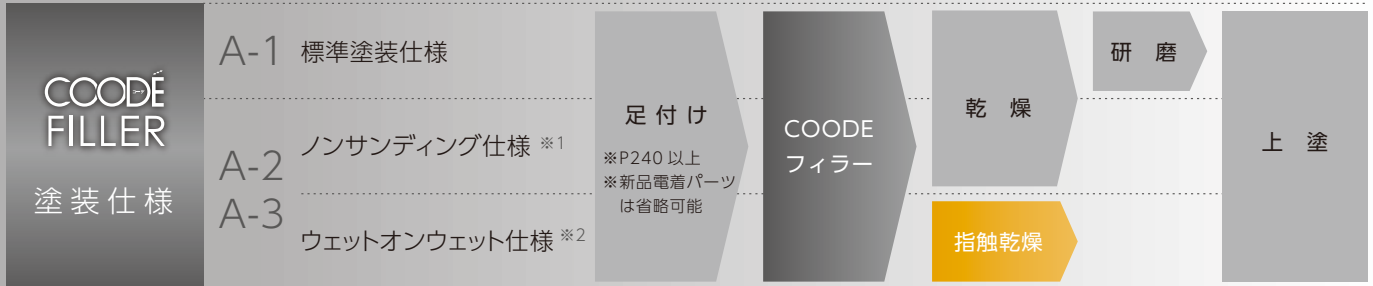


### ■ 硬化剤の選び方

硬化剤種類	気温 (°C)									
	0	5	10	15	20	25	30	35	40	
COODE 硬化剤					←←←←←	←←←←←	←←←←←	←←←←←	←←←←←	←←←←←
COODE 硬化剤 (速乾形)	←←←←←	←←←←←	←←←←←	←←←←←	←←←←←					

※塗装面積、環境温度に合わせてお選びください。

※高温時にポットライフが短い場合は、COODEフィラー 添加剤Sをベースに対して1~3%添加してください。



※1 ノンサンディング仕様とは、COODEフィラー塗装～乾燥後、研磨せず上塗を塗装する仕様です。  
 ※2 ウェットオンウェット仕様とは、COODEフィラー塗装～指触乾燥(+α)後、連続で上塗を塗装する仕様です。

## A-1 標準塗装仕様

●希釈率の調整で塗装膜厚の調整が可能です。

仕様	プラサフベース		硬化剤 (%)	シンナー (%)	膜厚 (μm)	乾燥条件	ポットライフ		
	ベース	カラーベース					10℃	20℃	30℃
スプレーパテ仕様	100	0~10	COODE 硬化剤 COODE 硬化剤 (速乾形) 20	各種エコシンナー 5~10	150~250	60℃×15分以上 20℃×1時間以上	30分	10分	5分
通常仕様	100	0~10		各種エコシンナー 10~20			50~70	60℃×15分以上 20℃×1時間以上  60℃×40分以上	40分
プラスチック仕様	100	0~10	エコクリヤー-HXプラスチック硬化剤 プラスチック用マルチ硬化剤 20	各種エコシンナー 20~40	10	各種エコシンナー 30~50			
	TOTAL : 100		エコHSクリヤープラスチック硬化剤 エコRRクリヤープラスチック硬化剤 10						

※レタンPGハイブリッドエコ原色を10%まで添加可能。  
 ※PP素材へ塗装する際は、必ずKARプラスチックプライマー(NE)を塗装してください。

## A-2、3 ノンサンディング仕様/ウェットオンウェット仕様

●平滑な肌が得られます。  
 ●乾燥時間や研磨時間の短縮につながります。

### A-2 通常仕様

ベース	プラサフベース		硬化剤 (%)	シンナー (%)	膜厚 (μm)	上塗可能時間		ポットライフ		
	ベース	バインダー				ノンサンディング仕様	ウェットオンウェット仕様	10℃	20℃	30℃
グレー (L55) ダークグレー (L20)	100	50※1	COODE 硬化剤 COODE 硬化剤 (速乾形) 30	各種 エコシンナー 30~50	30~50	60℃×20分 20℃×1時間以上 ~48時間以内	指触乾燥後5分 ~1時間以内	120分	90分	30分
ホワイト (L90)	100	50※2								
TOTAL : 100										

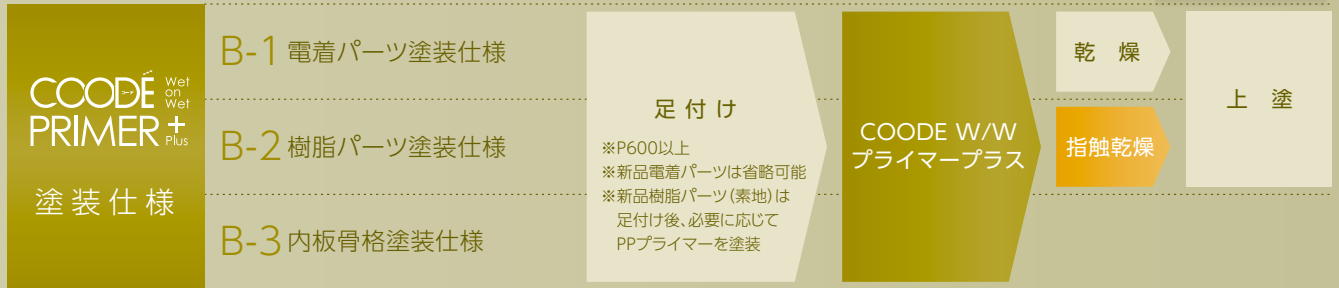
### A-3 プラスチック仕様

ベース	プラサフベース		硬化剤 (%)	シンナー (%)	膜厚 (μm)	上塗可能時間		ポットライフ		
	ベース	バインダー				ノンサンディング仕様	ウェットオンウェット仕様	10℃	20℃	30℃
グレー (L55)・ ダークグレー (L20)	100	50※1	エコクリヤー-HXプラスチック硬化剤 プラスチック用マルチ硬化剤 30	各種 エコシンナー 40~60	30~50	60℃×20分 20℃×1時間以上 ~48時間以内	指触乾燥後10分 ~1時間以内	120分	90分	30分
ホワイト (L90)	100	50※2								
グレー (L55)・ ダークグレー (L20)	100	50※1	エコHSクリヤープラスチック硬化剤 エコRRクリヤープラスチック硬化剤 15	各種 エコシンナー 50~70						
ホワイト (L90)	100	50※2								
TOTAL : 100										

※1 COODEフィラークリヤーバインダーを推奨。 ※2 COODEフィラーホワイトバインダーを推奨。 ※レタンPGハイブリッドエコ原色も使用可能。  
 ※高仕上りを必要とする場合は標準塗装仕様で研磨作業を行ってください。 ※PP素材へ塗装する際は、必ずKARプラスチックプライマー(NE)を塗装してください。  
 ※ウェットオンウェット仕様でゴミ取り等の研磨作業を行う場合は20℃×30分または60℃×10分で乾燥させてください。  
 ※ウェットオンウェット仕様時は、各コート間のインターバルを充分にとり、厚塗りを避けてください。また、上塗塗装後に強制乾燥を行う場合は十分にセッティングをとってください。  
 ※過剰に強制乾燥した場合、2トーン仕様時、常温放置時間が長い場合には、上塗塗装前にサンディングを行ってください。



# A NEW STANDARD FOR WET ON WET PRIMER COODE W/Wプライマープラス



※ ノンサンディング仕様とは、COODEフィラー塗装～乾燥後、研磨せず上塗を塗装する仕様です。  
 ※ ウェットオンウェット仕様とは、COODEフィラー塗装～指触乾燥(+α)後、連続で上塗を塗装する仕様です。

## B-1 電着パーツ塗装仕様

仕様	ベース	硬化剤 (%)	シンナー (%)	塗装回数	膜厚 (μm)	上塗可能時間		ポットライフ		
						ノンサンディング仕様	ウェットオンウェット仕様	10℃	20℃	30℃
電着パーツ仕様	100	COODE 硬化剤 COODE 硬化剤 (速乾形) 40	各種エコシンナー 30~60	2~3回	30~40	60℃×20分 20℃×1時間以上 ~48時間以内	指触乾燥後5分 ~1時間以内	180分	120分	60分

※ 新品電着パーツへの塗装は足付け不要ですが、関西ペイント各種エコクリーナーで充分に脱脂を行ってください。  
 ※ 品質確保のために、規定の塗装回数による適正膜厚を確保してください。  
 ※ レタンPGハイブリッドエコ原色を50%まで添加可能。添加後のプライマーベースをTOTAL100として、硬化剤・シンナーを配合してください。  
 ※ ウェットオンウェット仕様で中研ぎ等の研磨作業を行う場合は20℃×60分または60℃×20分乾燥させてください。表層のゴミ取り程度であれば指触乾燥+5分程度で可能です。  
 ※ 過剰に強制乾燥した場合、2トーン仕様時、常温放置時間が長い場合には、上塗塗装前にサンディングを行ってください。

## B-2 樹脂パーツ塗装仕様

仕様	ベース	硬化剤 (%)	シンナー (%)	塗装回数	膜厚 (μm)	上塗可能時間		ポットライフ		
						ノンサンディング仕様	ウェットオンウェット仕様	10℃	20℃	30℃
樹脂パーツ仕様	100	エコリヤーHXプラスチック硬化剤 プラスチック用マルチ硬化剤 40	各種エコシンナー 30~60	2~3回	30~40	60℃×20分 20℃×1時間以上 ~48時間以内	指触乾燥後10分 ~1時間以内	180分	120分	60分
		エコHSリヤープラスチック硬化剤 エコRRリヤープラスチック硬化剤 20								
スポイラー仕様		エコスポイラー用マルチ硬化剤 40				60℃×40分 20℃×1時間以上 ~48時間以内				

※ 樹脂パーツの足付けは、SUウォッシュコンパウンドを推奨します。 ※ PP素材へ塗装する際は、必ずKARプラスチックプライマー (NE) を塗装してください。  
 ※ ウェットオンウェット仕様で中研ぎ等の研磨作業を行う場合は20℃×60分または60℃×20分乾燥させてください。表層のゴミ取り程度であれば指触乾燥+10分程度で可能です。  
 ※ 過剰に強制乾燥した場合、2トーン仕様時、常温放置時間が長い場合には、上塗塗装前にサンディングを行ってください。

## B-3 内板骨格塗装仕様

仕様	ベース	硬化剤 (%)	シンナー (%)	塗装回数	膜厚 (μm)	ポットライフ		
						10℃	20℃	30℃
内板骨格塗装仕様	100	COODE 硬化剤 COODE 硬化剤 (速乾形) 40	各種エコシンナー 30~60	2~3回	30~40	180分	120分	60分

※ 色・つや調整が可能 (レタンPGハイブリッドエコ原色を50%まで、各種エコリヤーを50%まで添加可能)。  
 ※ 添加後のプライマーベースをTOTAL100として、硬化剤・シンナーを配合してください。

### ■ 推奨スプレーガン：イワタW-101-136KPG (1.3Φ)

### ■ 関連製品

クロム系顔料を含有しない環境配慮型高性能プライマー  
**ノンクロムプライマー**  
 PRTR対象外。優れた付着性能。  
 各種塗料に塗装可能。乾燥性に優れる。

コード	製品名	容量
478-100	ノンクロムプライマー ベース	1kg, 4kg
478-101	ノンクロムプライマー 硬化剤	0.5kg

樹脂パーツの足付け処理に  
**SUウォッシュコンパウンド**  
 防錆力と付着性をアップ (防錆鋼板・アルミ素材)。  
 旧塗膜の足付け処理。  
 樹脂パーツの足付け処理。  
 金属表面処理 (リン酸皮膜) ができる。

コード	製品名	容量
917-400	SUウォッシュコンパウンド	0.7kg

特化則対応PPプライマー  
**KARプラスチックプライマー**

コード	製品名	容量
349-105	KARプラスチックプライマー (NE)	1L
349-106	KARプラスチックプライマー (NE) エアゾール	0.42L
349-107	KARプラスチックプライマー クリヤーホワイト (NE)	1L

## ■ COODEフィルター、COODE W/Wプライマープラスの塗装上の注意

- ※ 各仕様の数値は参考値です。諸条件で変動しますのでご注意ください。
- ※ 硬化剤、シンナーの混合は重量比です。硬化剤を配合後、すぐに塗装してください。
- ※ 研磨後の脱脂は、関西ペイント各種エコクリーナーで充分に行ってください。
- ※ 希釈シンナーは、各種エコシンナーが使用可能です。
- ※ 旧塗膜にチョーキング・ワレ・フクレなどが発生している時は、研ぎ落としてから塗装してください。
- ※ 一度に厚塗りすると発泡することがあるので、ご注意ください。
- ※ 密着性を確保するため、輸入車等の高目付亜鉛鋼板、アルミ、ステンレス素材にはノンクロムプライマーを塗装してください。
- ※ PP素材へ塗装する際は、必ずKARプラスチックプライマー (NE) を塗装してください。
- ※ 樹脂パーツの足付けは、SUウォッシュコンパウンドを推奨します。

## ■ 新品電着パーツへの足付け不要仕様について

● 新品電着パーツ塗装時の足付けが不要です。● 研磨時間が大幅に削減できます。

- ※ 新品電着パーツへの塗装は足付け不要ですが、関西ペイント各種エコクリーナーで充分に脱脂を行ってください。
- ※ 当仕様は、国産の新品電着パーツに限りです。電着パーツに凸凹があった場合、仕上りに影響がでます。
- ※ 新品電着パーツに劣化 (チョーキング・ワレ・フクレ等) がある場合、必ず素地まで研磨した上で、ノンクロムプライマーを事前に塗装してください。
- ※ 仕上り肌にあったシンナー希釈率で、肌を確認しながら一度に厚塗りをせずに2~3回に分けて塗装してください。



## 関西ペイント販売株式会社

関西ペイントホームページ  
[www.kansai.co.jp](http://www.kansai.co.jp)

本社	TEL (03) 5711-8903	FAX (03) 5711-8933
北海道	TEL (0133) 64-2424	FAX (0133) 64-5757
東北	TEL (022) 287-2721	FAX (022) 288-7073
関東圏	TEL (028) 637-8200	FAX (028) 637-8223
東京	TEL (03) 5711-8903	FAX (03) 5711-8933
中部	TEL (052) 262-0921	FAX (052) 262-0981
大阪	TEL (06) 6203-5701	FAX (06) 6203-5603
中国	TEL (082) 262-7101	FAX (082) 264-3285
四国	TEL (0877) 24-5484	FAX (0877) 24-4950
九州	TEL (092) 411-9901	FAX (092) 441-3339

ご用命は

※製品改良のため仕様は予告なしに変更することもございますのでご了承ください。

(16年10月04刷PKO) カタログNo.033