

# PP eco Blender

## PPエコブレンダー

324-4720

PPバンパー素地へのダイレクト塗装を  
実現するブレンダー(希釈剤)



荷姿  
3.5L

- ウルトラサフ Fine Plus と ED シーラー Plus に混合することで、自動車 PP バンパー素地へのダイレクト塗装を可能にします。
- 従来PPバンパー素地に必須であったアンダープライマーエコの塗装工程を削減することが可能となり、作業効率がUPします。
- マルチソフトナーの添加は不要です。  
(ただし、上塗りへの添加は従来通り必要です。)

# PPeco Blender

PPエコブレンダー

○ 塗装仕様(自動車PPバンパー素地) ○

## ウルトラサフ Fine Plus

### 1. 配合比



ウルトラサフ  
Fine Plus

専用硬化剤<sup>※</sup>

PPエコ  
ブレンダー

**100 : 20 : 25~35%**

※硬化剤には専用硬化剤以外に AXEL マルチハードナーも使用可能です。

※PPエコブレンダーの割合は、調合後の塗料に対しての配合量です。

### 2. 可使時間および研磨可能時間

	10℃	20℃	30℃	60℃
可使時間	40分	30分	20分	
研磨可能時間	2.5時間	1時間	40分	20分

### 3. 気温別ハードナー選定表 (AXEL マルチハードナー使用時)

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
ハードナー速乾	←————→							
ハードナー標準		←————→						
ハードナー遅乾				←————→				

### 4. 塗装工程

	ウルトラサフ Fine Plus の場合	ED シーラー Plus の場合
研磨・脱脂・清掃	PP素地部 DRY P320 ~ 400 で研磨 旧塗膜部 DRY P400 ~ 600 で研磨	PP素地部 スコッチブライト7448 #800相当で研磨
	研磨後に脱脂しエアブロー清掃を行う。	
プラサフ・シーラー	膜厚は乾燥状態で 50μm 以上塗布する (塗装回数 3~4 回) ※アンダープライマーエコの塗装は不要 ※所定の膜厚を下回るとチヂミが発生する可能性あり。膜厚に注意。	
乾燥	60℃×20分	23℃×20分
研磨	P600~1000 で研磨	不要 (ただし、ゴミ等が付着している場合は P600~1000 ペーパーを用いて研磨)
上塗り塗装	各種上塗り塗料、クリアーを塗装する (各種 PP バンパー仕様に準ずる)	

※マルチカラーを主剤に対して30%混合するカラーサフ仕様も可能です。

※PP エコブレンダーの混合量について、35%以上入れると膜厚が薄くなりトラブルにつながる可能性があります。(最低乾燥膜厚 50μm)

※AXEL マルチハードナーの超速乾及び超遅乾はご使用いただけません。 ※塗装方法についての詳細は各塗装仕様書をご参照ください。

### 使用にあたってのご注意

#### A. 作業上の注意点

1. 塗料・ミストを皮膚や粘膜に付着させない
  - 作業着・手袋・マスクを装着し、皮膚や粘膜を保護してください。
  - 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、直ちに専門医の手当を受けてください。

2. 皮膚に触れた場合の炎症
 

塗料・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、既血症のある人、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。

#### B. 取扱いに際して

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。

※2025年2月時点の情報です。カタログに記載の内容は予告なく変更する場合がございます。あらかじめご了承ください。

彩で未来を創る

**ISAMU** イサム塗料株式会社



東京支店 TEL 048-444-0136  
名古屋支店 TEL 052-502-0136  
大阪支店 TEL 06-6308-1363  
福岡支店 TEL 092-611-1360

仙台出張所 TEL 022-206-6136  
滋賀工場 TEL 077-562-1360  
札幌駐在所 TEL 011-823-1360  
広島駐在所 TEL 082-291-1234