

塗料性状

項目	主剤	硬化剤
容姿	2液(1:1)	
荷姿	3kg、800g、200g	3kg、800g、200g
色相	微黄色透明	無色透明
密度	0.92	0.96
粘度	8.4秒(FL 5mm)	8.7秒(FL 5mm)
不揮発分	51.7%	42.4%
引火点	36°C	-4°C
消防法区分	第4類第二石油類	第4類第一石油類
有機溶剤予防規制	第2種有機溶剤含有	第2種有機溶剤含有
劇物表示	該当無し	該当無し

注)上記の数値は標準を示すものであり、ロット等により若干の変動があります。



塗装仕様書はこちら

●この製品は必ず、左記のQRコードより、  
塗装仕様書をよく読んでから使用して  
ください。

塗膜性能

		レンズ リフォーマー3	試験条件
塗膜の外観		異常なし	JIS K5600-1-1 (目視評価)
鉛筆硬度		H	JIS K5600-5-4 (鉛筆硬度試験)
光沢度		90	JIS K5600-4-7
密着性	PC	○	JIS K5600-5-6
耐衝撃性	300g ×40cm	異常なし	JIS K5600-5-3 (デュボン式)
耐水性	23°C ×10日間	異常なし	JIS K5600-6-2
耐湿性	240時間	異常なし	JIS K5600-7-2 (50°C×95%RH)
耐塩水噴霧性	240時間	異常なし	JIS K5600-7-1
促進耐候性	色差	△E=0.69	XeWOM(1000時間)
耐熱性	80°C ×120時間	異常なし	80°C×120時間
耐酸性	5%-H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	異常なし	23°C×7日
耐アルカリ性	5%-NaOH	異常なし	23°C×7日

注)各塗膜性能試験は標準塗装仕様による。

注意事項

- シンナー希釈は不要です。シンナーは入れないでください。
- 被塗物の異物(切削材、ダスト、油分、水分)は塗装前に完全に除去してください。
- プラスチックには耐溶性が弱いものがあります。素材ごとの特性を掴んだ上で使用してください。
- 基材によっては一度に過剰な厚塗りをすると、クラックやタレが発生する可能性があります。一度の厚塗りは避けてください。
- 標準塗布量の範囲で、タレ、塗り残しの無いよう均一に塗装してください。
- 気温5°C以下、湿度85%以上、表面結露の見られる場合には塗装を避けてください。

- 火気の無い局所排気を設けた場所で使用してください。
- 取り扱い中は、皮膚に触れないようにし、有機ガス用防毒マスク・保護めがね・保護手袋を着用してください。
- 廃棄物は「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」等に基づく産業廃棄物として処理するか、または産業廃棄物処理業者に処理を委任してください。
- その他塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細はSDS(製品データシート)を参照してください。

使用にあたってのご注意

■作業上の注意

- 塗料・スプレーミストを皮膚や粘膜に付着させない
    - 作業着・手袋・フード付帽子などで、皮膚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。
  - スプレーミストを吸い込まない
    - 塗装の際、厚生労働大臣の行う形式検定に合格した防毒マスク・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
- 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:喉頭炎と同じような症状 / 重傷:ぜんそく状の気管支ケイレンを伴う発作

- 皮膚に触れた場合の炎症
    - 塗料・スプレー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往症のある人、皮膚カブレの出やすい人、アレルギー体質の人は、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
    - 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。
    - 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。

※2024年5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。予めご了承ください。

彩で未来を創る

ISAMU イサム塗料株式会社



東京支店 〒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

レンズリフォーマー3 カタログ 初版 カタログNo.AA 180-24-05 05-047E

特化則対応	特定化学物質障害予防規則
PRTR法対応	環境汚染物質排出移動登録制度



自動車ヘッドライトレンズ補修用  
2液型クリアー塗料

# Lens Reformer 3

レンズリフォーマー3

新規ポリウレタ樹脂の採用で常温乾燥可能。  
加熱なしだからレンズ樹脂部品も安心。



Isamu

自動車ヘッドライトレンズ補修用  
2液型クリアー塗料

# Lens Reformer 3

## レンズリフォーマー 3

### 特長

1. プライマーレスで密着する自動車ヘッドライトレンズ補修用の2液型特殊ポリウレア樹脂クリアーです。
2. 高耐候性樹脂の採用とUVカット性能の向上により、太陽光の紫外線からレンズ素材を長期間、強靭に保護します。
3. 従来品に比べ常温乾燥性に優れているため、塗装後30~40分(23°C・60%RH)でポリッシング作業にうつれます。
4. 常温乾燥することで、加熱乾燥によるレンズ素材やLEDバルブ等周辺部品への悪影響を避けることができます。

### 用途

自動車レンズ部品などのポリカーボネート素材を用いた部材へのクリアー塗装

### 使用方法

**配合比(重量比)** A:B **1 : 1** シンナー既調合タイプ

**可使時間(ポットライフ)** **40分** (23°C・60%RH)

**乾燥時間(60%RH)**

指触乾燥... **10分**  
 常温乾燥... **23°C×30~40分**  
 強制乾燥... **60°C×10分以上**

※低温及び低湿(30%以下)の環境では、上記よりも常温乾燥に時間がかかります。

### 塗装基準

下地処理	基材表面の油分、汚れ、埃等を除去し、乾燥した清浄な面とする
塗装方法	エアスプレー
塗装回数	2回
推奨膜厚(μm)	30~40

### 荷姿

レンズリフォーマー3 主剤	3kg、800g、200g
レンズリフォーマー3 硬化剤	3kg、800g、200g



### 補修をする前に(レンズ素材の状態確認)

#### 確認

- 1 レンズ(素材)の状態を確認する。また、レンズ(素材)の種類を確認する。

- 補修可否を判断してください。
- 研磨でとれないキズやクラックが入っている場合は、作業を避けてください。
- レンズに色味が入っている場合は、色味を復元することはできません。
- 耐溶剤性の弱い素材には、塗装出来ません。
- レンズ内部に発生した汚れやキズは修復できません。

### ヘッドライトレンズ塗装工程

#### 下地処理

- 2 P320ペーパーで損傷部を研磨し、損傷を消す。
- 3 P400ペーパーでレンズ全体を研磨し、旧塗膜を完全に除去する。
- 4 全体を P600 → P800 → P1000 → P1200 → P1500 → P2000 と順番に番手を上げ研磨傷を消していく。  
※仕上がりに、より高い透明性を求められる場合は、さらにコンパウンド(細目→極細目)で磨いた後、コンパウンド成分を完全に除去してください。
- 5 レンズ全体をエコワックスクリーンまたは静電除去剤で脱脂する。

- 旧塗膜が残っていると、密着不良やチヂミの原因となります。また、旧塗膜が脱落している部位も表面の劣化が進んでいるため、確実に表面を研磨してください。
- サンダーが当たらない箇所は手研ぎで確実に研磨してください。
- ペーパー番手を飛ばして研磨しないでください。ペーパー目が消えない可能性が高くなります。
- ポリッシャーでコンパウンド研磨時、水をかけながら素材温度が上がりにくいようにご注意ください。変形やクラックの原因となります。
- 通常の脱脂剤は使用しないでください。レンズ表面が変形します。必ず溶解力の低い脱脂剤(アルコール系)を使用してください。

#### クリアー塗装

- 6 レンズリフォーマー3を塗装する。

●調合比(重量比):

レンズリフォーマー3 主剤 100  
 レンズリフォーマー3 硬化剤 100

- 塗装回数: 2回塗り
- コート間インターバル: 1~2分
- 必要量(目安): 40~60g/レンズ1個
- 塗装条件(例: PAC530-9ガンの場合)

エア圧 0.10~0.12MPa  
 吐出量 5~6目盛り  
 ガン距離 15cm  
 運行スピード 20~30cm/秒

- 推奨膜厚: 30~40μm(残存膜厚)
- 可使時間: 40分(23°C・60%RH)

- シンナー希釈はしないでください。
- 主剤・硬化剤は重量比で正確に計量してください。
- 一度に厚く塗装することは避けください。クラックやタレの原因となります。
- 膜厚不足は塗膜の劣化が早くなります。推奨膜厚を確保してください。
- 塗料使用後は缶の蓋を確実に閉め、冷暗所に保管してください。
- 薄膜の場合、レンズの黄変や塗膜剥離が生じやすくなる可能性があります。ポリッシング後の残存膜厚が30μm以上となるようにしてください。

#### セッティング

- 7 加熱乾燥する場合は、10分以上セッティング時間をとる。

- 気温が低いときは、セッティングを長めにとってください。

#### 乾燥

- 8 60°C×10分以上または、23°C・60%RH×30~40分乾燥する。

- 60°Cを超える加熱乾燥は避けてください。レンズが変形する可能性があります。

#### 仕上げ

- 9 ゴミ等が付着したら、P2000で除去し、P3000でペーパー目を消す。
- 10 塗装面全体をポリッシャーにてコンパウンド研磨する。(細目→極細目とペーパー傷が完全に消えるまで研磨する。)

- ゴミ取りが不要な場合、無研磨での仕上げが可能です。
- ポリッシャーでコンパウンド研磨時、水をかけながら素材温度が上がりにくいようにご注意ください。変形やクラックの原因となります。

**開封したクリアーと硬化剤の使用期限は1か月です。使用期限内に使い切ってください。**