



塗料性状

| 項目 | 主剤 | 硬化剤 |
|----------|-------------------|-------------------|
| 容姿 | 2液(1:1) | |
| 荷姿 | 3kg、800g、200g、50g | 3kg、800g、200g、50g |
| 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ます、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 | ○ |
| 耐衝撃性 | 300g ×40cm | 異常なし |
| | JIS K5600-5-3 (デュポン式) | |
| 耐水性 | 23°C ×10日間 | 異常なし |
| 耐湿性 | 240時間 | 異常なし |
| 耐塩水噴霧性 | 240時間 | 異常なし |
| 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 |
| 耐酸性 | 5%-H ₂ SO ₄ | 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剤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ください。
- 標準塗布量の範囲で、夕し、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ください。

使用にあたってのご注意

■作業上の注意点

1. 塗料・スプレーミストを皮膚や粘膜に付着させない
 2. 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・炎症を起した後は、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。

●保護メガネを必ずかけてください。眼中に飛沫が入った時は、すぐに大量の水で洗い流してください。専門医の手当を受けてください。

●容器のふたを必ず閉める

一度中毒・炎症を起した後は、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。

●イソ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

1. 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。

2. 主剤:主剤は、使用時以外は必ずふたをして、溶剤の揮散を遮けてください。

※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4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 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 福岡県糟屋郡原屋町仲原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 〒011(823)1360 広島 〒082(291)1234

レンズリフォーマー3 カタログ | カタログNo.AA 181-25-04 | 05-035E

| | |
|---------|----------------|
| 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液型クリヤー塗料

Lens Reformer 3

レンズリフォーマー3

新規ポリウレア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。



塗装
マニュアル
動画は
こちら▶



Isamu

自動車ヘッドライトレンズ補修用
2液型クリヤー塗料

Lens Reformer 3

レンズリフォーマー 3

特長

- 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ヤーです。
- 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、強力に保護します。
- 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。
- 常温乾燥することで、加熱乾燥によるレンズ素材や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ヤー塗装

使用方法



配合比(重量比)



可使時間(ポットライフ)



乾燥時間(60%RH)

A : B
1 : 1

40 分
(23°C・60%RH)

シンナー既調合タイプ

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、50g |
| レンズリフォーマー3 硬化剤 | 3kg、800g、200g、50g |



開封したクリヤ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。

補修をする前に(レンズ素材の状態確認)

確認

- 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

- P320ペーパーで損傷部を研磨し、損傷を消す。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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)

エアー圧 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)
- 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。
- 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。
- ゴミ等が付着したら、P2000で除去し、P3000でペーパー目を消す。
- 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。)