

NON SANDING PRIMER SURFACER

ノンサンディングプラサフ
ジーク

Isamu

特長

- 連続塗装が可能で、隠ぺい性と密着性に優れており、塗装作業効率を向上できます。
- 程よい艶感で塗装肌の確認が容易です。
- ホワイト・ブラックの混合による明度調整システム（LSシステム）により、上塗り塗装回数・作業時間を低減し、生産性向上につながります。
- 内板マルチカラー仕様やPPバンパー仕様、カラーサフ仕様など、幅広く対応可能です。
- 特化則対応、PRTR法届出対象外、第4類第2石油類です。

荷姿



主剤：3.6 kg

適応下地

- 新品電着パーツ
- 国産車防錆鋼板
- 輸入車防錆鋼板※
- アルミパネル
- ポリエステルパテ
- 新車焼付塗膜
- 2液ウレタン塗膜
- その他

※輸入車鋼板に対しては、密着性確保のため「亜鉛プライマー 2:1」を塗装してください。



《重量比》

100:20:20~25%

配合比

主剤

アクセル
マルチハードナー
(速乾・標準・遅乾)

シンナー
調合後の塗料に対して

- アクセルマルチハードナー超速乾・超遅乾はご使用いただけません。
- 適用シンナー：ウレタンエコブレンダー（推奨）
ウレタンマルチシンナー（※）・AUシンナー（※）等
※特定化学物質を含有します。



塗装回数

コート間
フラッシュオフなし

連続
2回

(適正膜厚:40μm以上/DRY)



セッティング
タイム

10℃ ▶ 30分以上～24時間以内

20℃ ▶ 20分以上～24時間以内

30℃ ▶ 15分以上～16時間以内



可使時間

10℃ ▶ 45分

20℃ ▶ 45分

30℃ ▶ 30分

使用方法

被塗物ケース	電着パーツ			部分補修	
	新品正常品の場合(基本)	ダンボール跡や塗り肌状態などが粗悪な場合	段差や補修箇所がある場合	新車塗膜の場合	パテがある場合
1. 下地処理 足付け研磨	不要	P400～600ペーパー研磨にて異常箇所を除去する		P320のペーパーにて研磨	
2. 脱脂・清掃	エアブローにて粉塵を除去し、ワックスオフライトで油分等を脱脂				
3. JEEG塗装	調合後の塗料を上塗り用と同等のフィルター（目開き100μm以下）でろ過 JEEGを2回塗装（コート間フラッシュオフなし連続塗装） ※塗装状態によって最終仕上りが左右される場合があります。 プラサフの表面がなるべく平滑になるよう、ウェットに塗装してください。 ※1コート1ブローで塗装する場合は、別途塗装仕様書をご確認ください。				
4. セッティング	20分～24時間以内（20℃）に上塗りを塗装してください。 プラサフ塗布面にゴミが付着している場合は、 各温度帯上塗り最短時間＋10分後にP1200以上のペーパーにて軽く研磨してください。				
5. 上塗り塗装・乾燥・仕上げ	各種車両用上塗り塗料の塗装仕様に準ずる				

極めた高隠蔽×高密着塗料

LSシステム

※LSシステムとは、上塗りとJEEGの明度を合わせることで塗装回数を低減し、作業効率を向上させるシステムです。

※LS=ライトシェード：下塗りの明度を表します。

	配合比 (ブラック：ホワイト)	参考例	
LS0	100：0	黒・黒パール系	
LS1	70：30	濃色系・ガンメタ系	
LS2	60：40		

	配合比 (ブラック：ホワイト)	参考例	
LS3	50：50	シルバー系・中間色系	
LS4	30：70	淡彩色系	
LS5	10：90	白・黄・白パール系	
LS6	0：100		

内板マルチカラー仕様

JEEG主剤に対し、マルチカラーを最大30%まで混合できます。
内板色としてダイレクトに塗装でき、上塗り塗装を省略できます。



※塗装仕様はJEEGの仕様に準じてください。

《重量比》

100：20：20～25%

マルチカラー
混合済み主剤

アクセセル
マルチハードナー
(速乾・標準・遅乾)

シンナー
調合後の塗料に対して

カラーサフ仕様

上塗り塗色に近い色相のプラサフを入れることで、上塗り塗装回数や塗料使用量を削減できます。



※ベースコート原色との混合はできません。

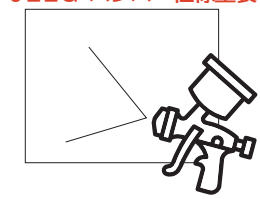
作業効率
UP!

使用方法

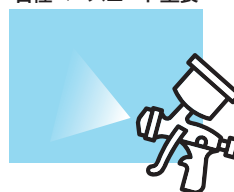
アンダープライマーエコ塗装



JEEG バンパー仕様塗装



各種ベースコート塗装



各種クリアー塗装



※各種クリアーのPPバンパー塗装仕様準じる



《重量比》

100：20：5

混合済み主剤
または主剤単体

アクセセルマルチハードナー
(速乾・標準・遅乾)

マルチソフトナー

20～25%

シンナー希釈
調合後の塗料に対して

●アクセセルマルチハードナー超速乾・超遅乾はご使用いただけません。

●適用シンナー：ウレタンエコブレンダー（推奨）・ウレタンマルチシンナー（※）・AUシンナー（※）等
※特定化学物質を含有します。

塗装回数



コート間フラッシュオフなし

連続2回

(適正膜厚：40μm以上 / DRY)

※40μm以上の膜厚を確保してください。
膜厚が薄いとチヂミが発生しやすくなります。

セッティングタイム



10℃ ▶ 30分以上～24時間以内

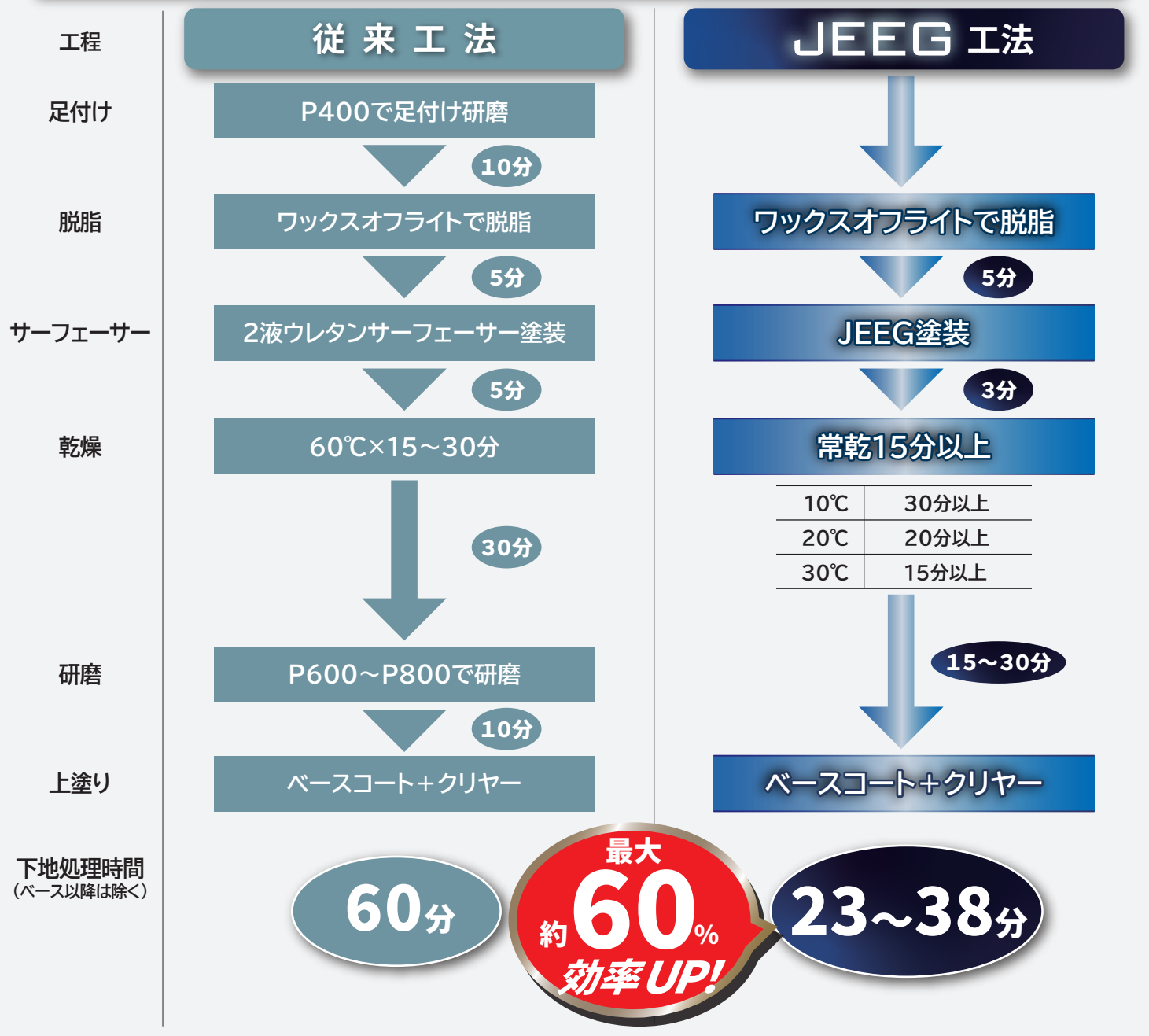
20℃ ▶ 20分以上～24時間以内

30℃ ▶ 15分以上～16時間以内

※詳細はPPバンパー塗装仕様書をご覧ください。

交換新品電着パーツ塗装

(フロントフェンダー1枚の場合)



- ハードナー及びシンナーは、各温度帯に準じて選定してください。
- 上塗り用と同等のフィルター(目開き100μm以下)で、ろ過してから塗装を推奨しています。
- JEEG塗装後に各温度セッティング時間を超えた場合は、表面をP800以上のペーパーでサンディングしてください。
- シーラー塗布面にゴミが付着している場合は、各温度上塗り最短時間+10分後にP1200以上のペーパーで軽くサンディングしてください。
- ご使用前に塗装仕様書をご確認ください。

使用にあたってのご注意

■作業上の注意点

- 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。眼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、国家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：喉頭炎と同様な症状
重症：ぜんそく状の気管支ケイレンを伴う発作

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：硬化剤は空気中の湿気・水分と反応するので、使用時以外は必ず密栓し、湿気・水分との接触を避けてください。
- 主剤：主剤は使用時以外は必ず密栓し、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。

※記載の内容は、2026年8月現在の情報です。記載の内容は予告なしに変更とな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



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

JEEG カタログ初版

カタログNo.AA205-26-09 03-9P