

情報名: ウルトラサフC各種塗装仕様書

【通常仕様】

		USマルチ硬化剤5:1 (PRTR対応)	USマルチ硬化剤10:1
混合比率		20%	10%
シンナー希釈	厚膜仕様	0-10%	5-20%
	標準仕様	10-30%	20-40%
研磨可能時間	厚膜仕様	40℃×5分+60℃×30分	
	標準仕様	60℃×15分	
膜厚	厚膜仕様	180-350μm(1.5mmφガン、3-5回塗り)	
	標準仕様	50-180μm(1.3mmφガン、2-4回塗り)	

《適用シンナー》

PRTR 対応 : アクロベースエコシンナー(10・20)、ウレタンエコブレンダー

PRTR 非対応: マルチシンナー、ミラノ 2KCOMO シンナー、AU21 シンナー

《可使時間、研磨可能時間(標準仕様)》

	可使時間	研磨可能時間
10℃	2時間	2.5時間以上
20℃	1時間	1時間以上
30℃	30分	40分以上
60℃	-	15分以上

【バンパー仕様】

	軟質スポイラー用硬化剤
混合比	25%
シンナー希釈	10-40%
研磨可能時間	60℃×40分

※ PP 素材へは、直接密着しません。

アンダープライマー、BP バンパープライマー(透明)を塗装してください。

【ノンサンディング仕様】

※ クリヤー仕上げ・ノンサンディング仕上げを前提とします。

① 交換パネルの電着塗装を P320-P400 にて足付け研磨し、脱脂清掃

② プラサフを 2-3 回ブロック塗装(出来るだけ肌を作らないように)

③ 下記上塗り可能時間の範囲内に上塗り塗装

(プラサフ表面の凹凸が大きい場合、あるいは上塗り可能時間を超えた場合は P800 かスコッチブライト等で研磨してください)

	USマルチ硬化剤5:1	USマルチ硬化剤10:1
混合比率	20%	10%
シンナー希釈	30-50%	40-60%
上塗り可能時間	室温: 15分~翌日中	
	60℃: 5~30分(当日中)	

【上塗り混合カラーサフ仕様】

混合可能上塗り: アクロベース、ミラノ2K、ミラノ2KCOMO、AU21

ウルトラサフC 主剤に対して 30%まで混合可能

混合原色	AU21、ミラノ2K COMO	ミラノ2K、アクロベース
シンナー希釈	通常仕様と同じ	通常仕様+20%

※ ノンサンディング仕様の場合には、ミラノ2KCOMO、AU21 を使用してください。

※ 原色を混合したプラサフ主剤の量に対し、硬化剤を計量してください。

【チッピング仕様】

推奨スプレーガン: 小型圧送ガン GR-310(2mmφ、圧力抑制装置付き)

	軟質スポイラー用硬化剤
混合比率	25%
シンナー希釈	0-10%
上塗り可能時間	室温: 30分~翌日中
	60°C: 10分~60分(当日中)

詳しくは、
『チッピング形状別
塗装マニュアル』
をご覧ください。

※ 上塗りまでの乾燥時間が短いと模様崩れを起こす場合があります。

※ 上塗り可能時間を超えた場合には、スコッチブライト等で足付けを行ってください。

※ チッピング塗装後、塗膜に気泡が残っていたり、模様を滑らかにする場合は、シンナー希釈を増やし
2回程塗装してください。

【上塗り硬化剤適合表】(標準仕様)

硬化剤	混合比率	希釈率	研磨可能時間
USマルチ硬化剤5:1	20%	10-30%	60°C×15分
USマルチ硬化剤10:1	10%	20-40%	60°C×15分
AXELマルチハードナーNEW	15%	15-35%	60°C×15分
ミラノ2K COMOハードナー	13%	15-35%	60°C×20分
AU21 硬化剤	10%	20-40%	60°C×15分
アクロベース強化剤	10%	20-40%	60°C×15分
AXEL1001ハードナー	10%	20-40%	60°C×15分

※ AXEL マルチハードナーNEW 以外は、標準硬化剤(ハードナー)を使用してください。

※ AXEL マルチハードナーNEW は、気温に応じて速乾、標準、遅乾を使用してください。