

# ウルトラサフ

## 特長

- 一つのプラサフで『厚塗り』『標準』の二通りの使い方が出来ます。  
『厚塗り』仕様では350 $\mu$ の膜厚を達成。
- 『ウルトラサフ』『ウルトラサフレッド』『ウルトラサフブラック』と上塗り原色で、自由にカラープラサフと使用できます。  
塗料消費の減少+スカシの色相が合わせやすい⇒塗装時間短縮と仕上がり向上  
※上塗り塗色に合わせて調色出来るアンダーカラーチャートポスターを用意しています。  
※ミラノ2Kコモ、AU21、ウレタ88原色を使用してください。
- 硬化剤、シンナーは上塗り塗料用と共通で使用できます。  
※使用硬化剤(ミラノ2Kコモ、MR、AU21、ウレタ88)  
※使用シンナー(ミラノ2Kコモシンナー、AU21シンナー、ウレタ88シンナー)
- 地球に優しい塗料設計 米国EPA(環境保護庁) RACT基準適合 危険物分類 第二石油類

## ◆使用ポイント

	板金パテ	中間パテ	仕上パテ	プラサフ工程
ウルトラスピード 補修 ★	ストロングパテ80	→ ストロングパテ120	→ 不要 →	ウルトラサフ 厚盛
標準補修	ストロングパテ80	→	らく研ぎパテ80	ウルトラサフ 標準

★あらゆる補修に対して、パテ1回+プラサフ1回の『ウルトラスピード』作業を実現！  
注)一部の例外的な作業を除き、標準的な補修に限ります。

## ◆使用方法 (配合比)

主剤	硬化剤		シンナー(上塗り用ウレタンシンナー)(注3)	
	コモハードナー全種	10	厚塗り仕様	5~10%
	ミラノ2KMRクリヤー		標準仕様	20~40%
	AU21硬化剤(注1)			
	ウレタ88硬化剤(注2)			

注1. 超速乾硬化剤を除く

注2. バンパー用硬化剤、軟質スポイラー用硬化剤を除く

注3. 厚塗り仕様の場合は、上塗り塗装時より1ランク遅いシンナーを使用する

## ◆可使時間

10°C	20°C	30°C
2時間	1時間	30分

## ◆塗装膜厚

4回塗り	厚塗り仕様(シンナー 5~20%)	180 $\mu$ ~ 350 $\mu$
	標準仕様(シンナー 20~40%)	50 $\mu$ ~ 180 $\mu$

## ◆乾燥時間

	標準仕様	厚塗り仕様
10°C	4時間	9時間
20°C	2時間	6時間
30°C	1時間	3時間
強制乾燥 (セッティング5分後) 注1	40°C × 5分 + 60°C × 15分	40°C × 5分 + 60°C × 30分

注1. ホットワーカーで加熱。距離70~90cm