

情報名: ウルトラサフシリーズへの各種硬化剤適合表

ウルトラサフ C

○通常仕様混合比

硬化剤	混合率	シンナー希釈率	研磨可能時間
US マルチ硬化剤 5:1	20%	10~30%	60℃×15分
US マルチ硬化剤 10:1	10%	20~40%	60℃×15分
アクセルマルチハードナー(速乾、標準、遅乾)	15%	15~35%	60℃×15分 遅乾の場合20分
ミラノ2Kコモハードナー(標準)	13%	15~35%	60℃×20分
エーユー21 硬化剤(標準) アクロベース強化剤 ウルトラサフ専用硬化剤 ミラノ2K MRクリヤー硬化剤(標準)	10%	20~40%	60℃×15分
アクセル 1001 ハードナー(標準)	10%	20~40%	60℃×15分

○バンパー仕様混合比

硬化剤	混合率	シンナー希釈率	研磨可能時間
軟質スポイラー用硬化剤	25%	20~40%	60℃×40分

ウルトラサフ

○通常仕様混合比

硬化剤	混合率	シンナー希釈率	研磨可能時間
US マルチ硬化剤 5:1	20%	10~30%	60℃×15分
US マルチ硬化剤 10:1	10%	20~40%	60℃×15分
アクセルマルチハードナー(速乾、標準、遅乾)	15%	15~35%	60℃×15分 遅乾の場合20分
ウルトラサフ専用硬化剤 ミラノ2Kコモハードナー(標準、速乾) エーユー21 硬化剤(標準、速乾) アクロベース強化剤 ミラノ2K MRクリヤー硬化剤(標準、速乾) アクセル 1001 ハードナー(標準、速乾)	10%	20~40%	60℃×15分

○バンパー仕様混合比

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

【注意事項】

- ・硬化剤混合率はプラサフ主剤に対しての重量比です。
- ・シンナー希釈率は硬化剤混合塗料に対しての重量比です。
- ・上記以外の硬化剤は使用できません。
- ・希釈シンナーは、Au シンナー(40番まで)、コモシンナー(40番まで)、アクロベースシンナー(20番まで)、マルチシンナー、ウレタンエコブレNDERが使用できます。
- ・硬化剤により、混合比率、シンナー希釈率、研磨可能時間が異なりますので、ご注意ください。
- ・PP系バンパー素地には密着しません。BPバンパープライマー透明あるいはアンダープライマーを塗装してください。