

情報名: ウルトラサフシリーズ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%	厚塗り 0~10% 標準 10~30%	厚塗り 40°C×5分 +60°C×30分 標準 60°C×15分
US マルチ硬化剤 10:1	10%	厚塗り 5~20% 標準 20~40%	厚塗り 40°C×5分 +60°C×30分 標準 60°C×15分
アクセルマルチハードナー(速乾、標準、遅乾)	15%	厚塗り 0~15% 標準 15~35%	厚塗り 40°C×5分 +60°C×30分 標準 60°C×15分 ※遅乾: +5分
ミラノ2Kコモハードナー(標準)	13%	厚塗り 0~15% 標準 15~35%	厚塗り 40°C×5分 +60°C×35分 標準 60°C×20分
エーユー21 硬化剤(標準) アクロベース強化剤 ミラノ2K MRクリヤー硬化剤(標準) アクセル 1001 ハードナー(標準)	10%	厚塗り 5~20% 標準 20~40%	厚塗り 40°C×5分 +60°C×30分 標準 60°C×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°C×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%	厚塗り 0~10% 標準 10~30%	厚塗り 40°C×5分 +60°C×30分 標準 60°C×15分
US マルチ硬化剤 10:1	10%	厚塗り 5~20% 標準 20~40%	厚塗り 40°C×5分 +60°C×30分 標準 60°C×15分
アクセルマルチハードナー(速乾、標準、遅乾)	15%	厚塗り 0~15% 標準 15~35%	厚塗り 40°C×5分 +60°C×30分 標準 60°C×15分 ※遅乾: +5分
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%	厚塗り 0~10% 標準 10~30%	厚塗り 40°C×5分 +60°C×30分 標準 60°C×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°C×60分

## 【注意事項】

- ・硬化剤混合率はプラサフ主剤に対する重量比です。
- ・シンナー希釈率は硬化剤混合塗料に対する重量比です。
- ・上記以外の硬化剤は使用できません。
- ・希釈シンナーは、エーユーシンナー(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)、ウレタンエコブレンダー(40番まで)、2液プラサフ共通シンナーを推奨します。
- ・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、ご確認ください。
- ・反応が早くなっています。硬化剤混合後は直ぐにご使用下さい。
- ・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を塗装して下さい。