

## 情報名: ウルトラサフ・チッピング仕様書

## ◆ 調合比

硬化剤 軟質スポイラー用硬化剤

調合比 主剤 : 硬化剤 : シンナー = 100 : 25 : 0~5%

## ◆ 可使時間

	可使可能	ゲル化時間
10℃	60分	2.5時間以上
20℃	30分	1.5時間以上
30℃	15分	50分

\*左表は、軟質スポイラー用硬化剤使用・シンナー0%での試験結果です。  
シンナー希釈が増えると、可使時間が長くなります。

## ◆ 乾燥時間

	20℃	60℃
ノンサン仕様	30分~24時間	15分~1時間
サンディング仕様	24時間以上	1時間以上

## ◆ 注意事項

- チッピング塗装の場合、塗装条件によりチッピング模様が大きく変化します。  
車に塗装する前に、一度模様をお確かめ頂いてから車に塗装して下さい。

	模様の大きさ		模様の山の高さ	
	大きい	小さい	高い	低い
エアーク	低い	高い	低い	高い
吐出量	開く	絞る	開く	絞る
ガンの口径	大きい	小さい	大きい	小さい
拭き付け粘度	高い	低い	高い	低い

## &lt;チッピング塗装条件&gt;

エアーク	0.02~0.05MPa
吐出量	全開
ガンの口径	1.3~2.0mmφ
シンナー希釈	0~5%

## [例]

- 模様の小さく山を低くする場合・・・ガンの口径を小さく拭き付け粘度を低くする。
  - 模様の小さく山を高くする場合・・・拭き付け粘度を高くエアークをやや高くする。
  - 模様の大きく山を低くする場合・・・拭き付け粘度を低くエアークを低くする。
- 可使時間が短くなっていますので、硬化剤調合後は出来るだけ早くご使用下さい。
  - チッピング仕様には、ミラノ2K・コモ、AU-21、ウレタ88硬化剤も使用可能です。  
調合比 主剤 : シンナー = 100 : 10 : 0~5%  
ただし、ミラノ2K・コモハードナーご使用の場合は、調合粘度が若干低くなる為シンナー希釈を少し控えて使用下さい。
  - チッピング塗装の塗り回数は、3~4回が適当です。  
各塗装毎に、塗装間隔を充分取りながら塗り重ねて下さい。  
乾燥が不十分な場合、チッピング模様が崩れたり模様が出ないことがあります。
  - チッピング塗装後、塗膜に気泡が残っていたり、模様を滑らかにしたい場合は、上塗り前にウルトラサフをシンナーで40%に希釈し、2回程塗装して下さい。
  - 高粘度の塗料を長時間塗装する場合、ガンのセンターキャップが詰まる場合があります。  
センターキャップが詰まった場合は、洗浄しながら塗装して下さい。
  - 塗膜が厚膜になっています。強制乾燥時は、充分セッティングを取って下さい。
  - チッピング模様を研磨する場合は、スコッチブライトをご使用下さい。