

情報名: ウルトラサフ説明書

◆ 特長

1. 抜群の肉持ち

従来のプラサフに比べ 3~5 倍の膜厚が得られる為、荒いペーパー傷・小さな巣穴等が埋まりやすく、下地作業の工程短縮に大きく役立ちます。

2. 硬化剤は、上塗り塗料用硬化剤が使えます。

後述をご参照ください。

3. カラーサフとして使用できます。

ミラノ 2K・コモ、AU-21、ウレタ 88 の各原色が 30%以内で混合可能です。

トマリの悪い上塗り色のカラーサフとしても使えます。

4. 高性能プラサフでしかも二通りの使い方が可能

従来の 2 液と同じ使い方(一般仕様)から、スプレーパテとしての使い方(厚塗り仕様)まで幅広く使えます。

5. 地球に優しい塗料設計

米国 EPA(環境保護庁) RACT 基準適合品となっています。又、危険物分類においても第二石油類となります。

◆ 使用方法

[硬化剤調合比]

ウルトラサフ	:	専用硬化剤 US マルチ硬化剤 10:1 ミラノ 2K・コモハードナー ミラノ 2K・MR 硬化剤 AU-21・硬化剤 ウレタ 88・硬化剤 アクロベース強化剤 アクセル 1001 クリヤーハードナー	= 1 0 0 : 1 0
--------	---	---	---------------

その他、アクセルマルチハードナーは100:15

US マルチ硬化剤5:1は100:20

で使用可能です。

[シンナー希釈比] マルチシンナー使用

	シンナー希釈比	4 回塗り時の膜厚
一般仕様	20~40%	50~180 μ
厚塗り仕様	5~20%	180~350 μ

シンナーは、ミラノ 2K・コモ、AU-21、ウレタ 88 シンナー、ウレタンエコブレンダーも使用可能です。

シンナーの番手は気温や塗装面積に応じて選定してください。

◆ 可使時間

	可使時間	ゲル化時間
10℃	2 時間	5 時間
20℃	1 時間	2 時間
30℃	30 分	1 時間

シンナー希釈 10%の場合

◆ 乾燥時間

自然乾燥(研磨可能時間を表示)

	一般仕様	厚塗り仕様
10℃	4 時間	9 時間
20℃	2 時間	6 時間
30℃	1 時間	3 時間

強制乾燥(研磨可能時間を表示)

基本 60℃×15 分で研磨可能(標準仕様の場合)

乾燥機の種類	加熱時の温度	セッティング時間	加熱時の距離	一般仕様		厚塗り仕様	
				予備加熱	本加熱	予備加熱	本加熱
赤外線ランプ (80×120cm)	20℃以下	10 分	60~70cm	-	15 分	-	30 分
	20℃以上	"	70~80cm	-	15 分	-	30 分
ホットワーカー (75×120cm)	20℃以下	5 分	70~80cm	5 分	15 分	5 分	30 分
	20℃以上	"	80~90cm	5 分	15 分	5 分	30 分
キュアマスター (80×80cm)	20℃以下	5 分	90~100cm	5 分	15 分	5 分	30 分
	20℃以上	"	1m 以上	5 分	15 分	5 分	30 分

◆ 注意事項

1. プラサフ塗装前の足付け研磨では、旧塗膜に付いている粗いペーパー傷を出来るだけ消してください。
旧塗膜に粗いペーパー傷が付いていると、プラサフを塗る面積が広がります。
2. 同プラサフは、可使時間が短くなっています。
必要量だけ調合し、調合したものは出来るだけ早く使い切ってください。
又、使用後のスプレーガン・容器等は、出来るだけ早く洗浄してください。
3. 塗装時は一度に厚塗りせず、塗装間隔を取りながら塗り重ねてください。
4. 同プラサフを強制乾燥する時は、上記乾燥条件をお守りください。
特に厚塗りで使う場合は、ピンホールにご注意ください。
5. プラサフのボカシ際は、丁寧に研磨してください。
ボカシ際の研磨が不十分な状態で上塗りすると、後でプラサフのボカシ際が出てしまいます。
6. 同プラサフでシール効果を必要とする場合は、乾燥時間を長く取るとそれだけシール効果は向上します。
7. プラサフを厚塗りしすぎて、プラサフ塗装部分が盛り上がった場合は、研磨時にあて木を使って盛り上がった部分を研ぎ落としてください。