TECHNICAL INFORMATION

ウルトラサフC

初版：2024/12/10
改訂：

スプレーフィラー仕様

Spray Filler Application

No.	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	足付け研磨を行う 適用下地 冷延鋼板(SPCC-SB)、ﾎﾞﾝﾃﾞ鋼板、 新車塗膜、2液ｳﾚﾀﾝ塗膜、電着塗膜、 自動車鋼板、自動車ｱﾙﾐ鋼板、ﾎﾟﾘﾊﾟﾃ 足付け研磨 鋼板部　DRY P120～180 旧塗膜部　DRY P240～320	◆ 錆を研磨にて除去する ◆ 亜鉛目付量が多い鋼板にはﾌﾟﾗｲﾏｰを塗装すること
2	脱脂作業	溶剤系脱脂剤　ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄ	◆ ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄで油分・粉塵をきれいに除去する
3	調合	塗料調合　重量比 ｳﾙﾄﾗｻﾌ C　100 ｱｸｾﾙﾏﾙﾁﾊｰﾄﾞﾅｰ　15 ｳﾚﾀﾝｴｺﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ　5～15% 色相：ｸﾞﾚｰ、ﾏﾙﾁｸﾞﾚｰ	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ﾎﾟｯﾄﾗｲﾌ　23℃：30分 ◆ その他当社ｳﾚﾀﾝｼﾝﾅｰも使用可能 ◆ ﾏﾙﾁｶﾗｰによる着色可能 （最大30%混合可能）
4	塗装	ﾌﾟﾗｻﾌ塗装　塗装回数　3～5回	◆ ｺｰﾄ間ｾｯﾃｨﾝｸﾞﾀｲﾑは十分に取ること ◆ 推奨膜厚：180～350μm/DRY
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×30分以上	◆ 膜厚が厚いため溶剤が塗膜中に残存しやすく、十分に揮発させること
6	乾燥	23℃×2時間以上 60℃×30分以上	
7	次工程へ		

ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ設定

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.6mm以上	0.2～0.3MPa	2～3回転	10～20cm	2/4 – 3/4

ｼﾝﾅｰの選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
5ｼﾝﾅｰ								
10ｼﾝﾅｰ								
20ｼﾝﾅｰ								
30ｼﾝﾅｰ								
40ｼﾝﾅｰ								