TECHNICAL INFORMATION

ウルトラサフC

初版：2024/12/10
改訂：

ノンサンディング仕様

Non Sanding 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 P240～320 旧塗膜部　DRY P320～400	◆ 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 EPﾌﾟﾗｲﾏｰまたは亜鉛ﾌﾟﾗｲﾏｰ2:1
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　30～50% 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　2～4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：30～50μm/DRY
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×15分～12時間以内	◆ ﾌﾞﾛｯｸ塗装を基本とする ◆ ｸﾘｱｰｺｰﾄ+ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞ仕上げ前提 ◆ 12時間を超えた場合は研磨すること
6	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
1.3～1.5mm	0.1～0.2MPa	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								