

# TECHNICAL INFORMATION



## ウルトラサフ Fine Plus

初版: 2020/4/1  
改訂:

### PPバンパー仕様

Plastic Application (For PP Bumper)

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 自動車PPバンパー	◆ PP素地にはアンダープライマーエコを塗装すること
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 ウルトラサフ Fine Plus 専用ハードナー マルチソフトナー ウレタンエコブレンダー  色相: ホワイト、Mグレー、ブラック	重量比 100 20 5 10~40%  ◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ アクセルマルチハードナーも使用可能  ◆ ホットライフ 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 	プラサフ塗装      塗装回数      2~4回	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 推奨膜厚: 50~100 μm/DRY
5	セッティング 	23℃ × 15分	
6	乾燥 	23℃ × 2時間以上 60℃ × 20分以上	◆ 加熱乾燥を推奨します
7	次工程へ		

#### スプレーガン設定







口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
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								

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(SPCG-SB)、ホント鋼板、 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、ホリパテ  足付け研磨 鋼板部                      DRY P120~180 旧塗膜部                    DRY P240~320	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 錆を研磨にて除去する</li> <li>◆ 亜鉛目付量が多い鋼板にはプライマーを塗装すること</li> </ul>								
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤      ワックスオフライト	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれいに除去する</li> </ul>								
3	調合 	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">塗料調合</td> <td style="width: 40%;">重量比</td> </tr> <tr> <td>ウルトラサフ Fine Plus</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>専用ハードナー</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>ウレタンエコブレンドー</td> <td>0~10%</td> </tr> </table> <p style="text-align: center;">色相: ホワイト、Mグレー、ブラック</p>	塗料調合	重量比	ウルトラサフ Fine Plus	100	専用ハードナー	20	ウレタンエコブレンドー	0~10%	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること</li> <li>◆ アクセルマルチハードナーも使用可能</li> <li>◆ ホットライフ 23°C:30分</li> <li>◆ その他当社ウレタンシンナーも使用可能</li> <li>◆ マルチカラーによる着色可能 (最大30%混合可能)</li> </ul>
塗料調合	重量比										
ウルトラサフ Fine Plus	100										
専用ハードナー	20										
ウレタンエコブレンドー	0~10%										
4	塗装 	プラサフ塗装                      塗装回数      3~4回	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ コート間セッティングタイムは十分に取る</li> <li>◆ 推奨膜厚: 150~300 μm/DRY</li> </ul>								
5	セッティング 	23°C × 15分	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 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</li> </ul>								
6	乾燥 	23°C × 3時間以上 60°C × 30分以上									
7	次工程へ										

スプレーガン設定

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.6mm以上	0.2~0.3MPa	2~3回転	10~20cm	2/4 - 3/4



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(SPCG-SB)、ホリテ <sup>®</sup> 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、ホリパテ  足付け研磨 鋼板部                                 DRY P240～320 旧塗膜部                                DRY P320～400	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 錆を研磨にて除去する</li> <li>◆ 亜鉛目付量が多い鋼板にはプライマーを塗装すること</li> </ul>
2	 脱脂作業	溶剤系脱脂剤         ワックスオフライト	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれいに除去する</li> </ul>
3	 調合	塗料調合   重量比 ウルトラサフ Fine Plus   100 専用ハードナー   20 ウレタンエコブレンダー   30～50%  色相: ホワイト、Mグレー、ブラック	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること</li> <li>◆ アクセルマルチハードナーも使用可能</li> <li>◆ ホットライフ 23°C: 30分</li> <li>◆ その他当社ウレタンシンナーも使用可能</li> <li>◆ マルチカラーによる着色可能(最大30%混合可能)</li> </ul>
4	 塗装	プラサフ塗装   塗装回数         2～4回	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ コート間セッティングタイムは十分にとること</li> <li>◆ 推奨膜厚: 30～50 <math>\mu</math> m/DRY</li> </ul>
5	 セッティング	23°C × 15分～12時間以内	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ ブロック塗装を基本とする</li> <li>◆ クリヤーコート+ホリッテ仕上がり前提</li> <li>◆ 12時間を超えた場合は研磨すること</li> </ul>
6	次工程へ		

スプレーガン設定

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
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°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
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								







# TECHNICAL INFORMATION



## ウルトラサフ Fine Plus

初版：2022/6/1  
改訂：

### 夏場または大面積仕様

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)、ホント鋼板、 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、ホリパテ  足付け研磨 鋼板部                      DRY P180~240 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 プ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 Fine Plus    100 アクセルマルチハードナー遅乾    20 ウレタンエコブレンドナー    15~25%  色相:ホワイト、Mグレー、ブラック	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ アクセルマルチハードナー遅乾を使用する ことで乾燥が遅くなり塗りやすくなります ◆ ホットライフ 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) ◆ ウレタンエコブレンドナーは30または40を 使用してください
4	塗装 	プラサフ塗装    塗装回数      2~4回	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 推奨膜厚: 50~120 μm/DRY
5	セッティング 	23℃×10分	
6	乾燥 	23℃×1時間以上 60℃×15分以上	
7	次工程へ		

#### スプレーガン設定

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3~1.5mm	0.1~0.2MPa	2~3回転	10~20cm	2/4 - 3/4



## ウルトラサフ Fine Plus

初版: 2020/4/1  
改訂:

### 新品電着パーツ仕様

### New ED Parts Application

No	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	新品電着パーツに対して無研磨で塗装する 適用下地 新品電着パーツ 但し、表面が劣化している場合や梱包跡などがある場合、補修暦がある場合などは研磨をすること  その際の研磨                      DRY P400~600	◆ 上塗りはクイヤー塗装+ホリッソング仕上げが前提
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 ウルトラサフ Fine Plus 専用ハードナー ウレタンエコブレンダー  色相: ホワイト、Mグレー、ブラック  重量比 100 20 30~50%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ アクセルマルチハードナーも使用可能  ◆ ホットライフ 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 	プラサフ塗装                      塗装回数      2~4回	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 推奨膜厚: 30~60 μm/DRY
5	セッティング 	23℃ × 15分~12時間以内	◆ 12時間を超えた場合は研磨すること
6	次工程へ		

#### スプレーガン設定

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
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								

## ウルトラサフ Fine Plus

初版: 2020/4/1  
改訂:

### 軟質スポイラー仕様

Plastic Application (For Soft Spoiler)

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 自動車用軟質スポイラー	
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 ウルトラサフ Fine Plus 専用ハードナー マルチソフトナー ウレタンエコブレンダー  色相: ホワイト、Mグレー、ブラック	重量比 100 2 30 20~50%  ◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ アクセルマルチハードナーも使用可能  ◆ ホットライフ 23°C: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 	プラサフ塗装      塗装回数      2~4回	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る こと ◆ 推奨膜厚: 50~100 μm/DRY
5	セッティング 	23°C × 15分	
6	乾燥 	60°C × 1時間以上	◆ 加熱乾燥を推奨します
7	次工程へ		

#### スプレーガン設定

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
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°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
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								



## ウルトラサフ Fine Plus

初版: 2024/5/30  
改訂:

### PPエコブレンダー仕様

Plastic Application (For PP Bumper)

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 自動車PPバンパー  足付け研磨 PP素地部 DRY P320~400 旧塗膜部 DRY P400~600	◆ アンダープライマーエポの塗装は不要
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 ウルトラサフ Fine Plus 専用ハードナー PPIエコブレンダー  重量比 100 20 25~35%  色相: ホワイト、Mグレー、ブラック	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ アクセルマルチハードナーも使用可能(但し、超速乾、超遅乾は除く) ◆ マルチソフトナー不要 ◆ 希釈シンナー不要 ◆ ポットライフ 23°C: 30分 ◆ マルチカラーによる着色可能(最大30%混合可能)
4	塗装 	プラサフ塗装 塗装回数 3~4回	◆ コート間セッティングタイムは十分に取る ◆ 推奨膜厚: 50~100 μm/DRY
5	セッティング 	23°C × 15分	
6	乾燥 	23°C × 1時間以上 60°C × 20分以上	◆ 加熱乾燥を推奨します
7	次工程へ		

#### スプレーガン設定

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.3~1.5mm	0.1~0.2MPa	2~3回転	10~20cm	2/4 - 3/4

#### アクセルマルチハードナーの選定

	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	40°C
ハードナー速乾								
ハードナー標準								
ハードナー遅乾								