TECHNICAL INFORMATION

初版：2020/2/22
改訂：

ウルトラサフ　Fine Plus

PPバンパー仕様

Plastic Application (For PP Bumper)

№	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ﾊﾞﾝﾊﾟｰ	◆ PP素地にはｱﾝﾀﾞｰﾌﾟ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　　重量比 　ｳﾙﾄﾗｻﾌ Fine Plus　100 　専用ﾊｰﾄﾞﾅｰ　20 　ﾏﾙﾁｿﾌﾄﾅｰ　5 　ｳﾚﾀﾝｴｺﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ　10~40% 　色相：ﾎﾜｲﾄ、Mｸﾞﾚｰ、ﾌﾞﾗｯｸ	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ｱｸｾﾙﾏﾙﾁﾊｰﾄﾞﾅｰも使用可能 ◆ 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：50～100μm/DRY
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	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								

TECHNICAL INFORMATION

ウルトラサフ　Fine Plus

初版：2020/2/22
改訂：

新品電着パーツ仕様

New ED Parts Application

№	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	◆ 上塗りはｸﾘﾔｰ塗装+ﾎﾟﾘｯｼﾝｸﾞ仕上げが前提
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　重量比 ウルトラサフ Fine Plus　100 専用ﾊｰﾄﾞﾅｰ　20 ｳﾚﾀﾝｴｺﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ　30~50% 色相：ﾎﾜｲﾄ、Mｸﾞﾚｰ、ﾌﾞﾗｯｸ	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ｱｸｾﾙﾏﾙﾁﾊｰﾄﾞﾅｰも使用可能 ◆ 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：30～60μm/DRY
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	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								

TECHNICAL INFORMATION

ウルトラサフ　Fine Plus

初版：2020/2/22
改訂：

ノンサンディング仕様

Non Sanding Application

№	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
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 専用ﾊｰﾄﾞﾅｰ　20 ｳﾚﾀﾝｴｺﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ　30~50% 色相：ﾎﾜｲﾄ、Mｸﾞﾚｰ、ﾌﾞﾗｯｸ	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ｱｸｾﾙﾏﾙﾁﾊｰﾄﾞﾅｰも使用可能 ◆ 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 ◆ ｸﾘﾔｰｺｰﾄ+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		

スプレーガン設定

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								

TECHNICAL INFORMATION

初版：2020/2/22
改訂：

ウルトラサフ　Fine Plus

スプレーフィラー仕様

Spray Filler Application

№	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 Fine Plus　100 専用ﾊｰﾄﾞﾅｰ　20 ｳﾚﾀﾝｴｺﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ　0~10% 色相：ﾎﾜｲﾄ、Mｸﾞﾚｰ、ﾌﾞﾗｯｸ	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ｱｸｾﾙﾏﾙﾁﾊｰﾄﾞﾅｰも使用可能 ◆ 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　3～4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：150～300μm/DRY
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×15分	◆ 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℃×3時間以上 60℃×30分以上	
7	次工程へ		

スプレーガン設定

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

TECHNICAL INFORMATION

ウルトラサフ　Fine Plus

初版：2020/2/22
改訂：

軟質スポイラー仕様

Plastic Application (For Soft Spoiler)

№	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 　自動車用軟質ｽﾎﾟｲﾗｰ	
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　　重量比 　ウルトラサフ Fine Plus　100 　専用ﾊｰﾄﾞﾅｰ　2 　ﾏﾙﾁｿﾌﾄﾅｰ　30 　ｳﾚﾀﾝｴｺﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ　20~50% 　色相：ﾎﾜｲﾄ、Mｸﾞﾚｰ、ﾌﾞﾗｯｸ	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ｱｸｾﾙﾏﾙﾁﾊｰﾄﾞﾅｰも使用可能 ◆ 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：50～100μm/DRY
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×15分	
6	乾燥	60℃×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								

TECHNICAL INFORMATION

ウルトラサフ　Fine Plus

初版：2022/7/1
改訂：

夏場または大面積仕様

№	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 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 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 Fine Plus　100 ｱｸｾﾙﾏﾙﾁﾊｰﾄﾞﾅｰ遅乾　20 ｳﾚﾀﾝｴｺﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ　15~25% 色相：ﾎﾜｲﾄ、Mｸﾞﾚｰ、ﾌﾞﾗｯｸ	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ｱｸｾﾙﾏﾙﾁﾊｰﾄﾞ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） ◆ ｳﾚﾀﾝｴｺﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰは30または40を使用してください
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：50～120μm/DRY
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	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