

ウルトラサフ

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<br>     | 足付け研磨を行う<br>適用下地<br>冷延鋼板(SPCC-SB)、ホンデ鋼板、<br>新車塗膜、2液ウレタン塗膜、電着塗膜、<br>自動車鋼板、自動車アルミ鋼板、ホリパテ<br><br>足付け研磨<br>鋼板部                      DRY P120～180<br>旧塗膜部                  DRY P240～320               | ◆ 錆を研磨にて除去する<br>◆ 亜鉛目付量が多い鋼板には<br>プライマーを塗装すること<br>EPプライマーまたは亜鉛プライマー2:1 |
| 2   | 脱脂作業<br>     | 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<br>     | 塗料調合                                      重量比<br>ウルトラサフ                                  100<br>アクセルマルチハードナー                  15<br>ウレタンエコブレンダー                      5～15%<br><br>色相: グレー、マルチグレー | ◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること<br>◆ ホットライフ 23℃: 30分<br>◆ その他当社ウレタンシンナーも使用可能         |
| 4   | 塗装<br>     | プラサフ塗装                      塗装回数      3～5回                                                                                                                                                       | ◆ コート間セッティングタイムは十分にとること<br>◆ 推奨膜厚: 180～350 μm/DRY                      |
| 5   | セッティング<br> | 23℃×15分～12時間以内                                                                                                                                                                                   | ◆ 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<br>     | 23℃×6時間以上<br>60℃×30分以上                                                                                                                                                                           |                                                                        |
| 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    |
|---------|------------|-------|---------|-----------|
| 1.6mm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 |    |     |     |     |     |     |     |     |