

## 2液ウレタン樹脂下塗り塗料

**ウルトラサフ**

- 1 系統** 2液ウレタン樹脂下塗り塗料
- 2 特徴**
- 1) 色相効果により上塗りのトマリを向上させます。
  - 2) 研磨性が良く、#800ペーパーでの水研ぎが可能です。
  - 3) 標準と厚塗りの二通りの使い方ができます。
- 3 適用素地** 電着パーツ, 防錆鋼板, アルミ, 焼付塗膜, ポリエステルパテ
- 4 適用上塗** ウレタン系    アクリルウレタン系

**5 塗料性状**

項目	主剤(A液)	硬化剤
容姿	2液(10:1)	
荷姿	4kg, 1kg	400g
色相	各色	透明
密度	1.51(グレー)	1.09
粘度	97KU(グレー)	25秒(フローカップ4mm)
不揮発分	72.0%(グレー)	76.5%
引火点	24.0℃(グレー)	4.5℃
消防法区分	第4類第2石油類	第4類第1石油類
有機溶剤予防規則	第2種有機溶剤含有	第2種有機溶剤含有
劇物表示	該当せず	該当せず
労働安全衛生法 表示対象物質	キシレン エチルベンゼン	トルエン 酢酸エチル

注) 上記の数値は標準を示すものであり、ロット等により若干の変動があります。

**6 原色一覧**

グレー    マルチグレー    ブラック    レッド

**7 塗装基準**

項目	標準仕様	厚塗り仕様
下地処理	基材表面の油分、汚れ、埃等を除去し、乾燥した清浄な面とする。	
塗装方法	エアスプレー	
配合比	2液(10:1)	
希釈剤	マルチシンナー	
希釈率(%)	20~40	5~20
塗布量(g/m <sup>2</sup> )	250~350	450~550
標準膜厚(μm)	140~160	290~310
ポットライフ	2時間(10℃)	
	1時間(20℃)	
	30分(30℃)	

注) 塗布量は実績値に基づき算出しています。

**8 研磨可能時間**

	項目	標準仕様	厚塗り仕様
	研磨可能時間	10℃	4時間以上
20℃		2時間以上	6時間以上
30℃		1時間以上	3時間以上
強制乾燥		60℃×15分	60℃×30分

注) 強制乾燥の前には40℃×5分のセッティングが必要となります。

2液ウレタン樹脂下塗り塗料

## ウルトラサフ

### 9 標準塗装仕様

工 程	材 料	配合比	希釈率 (%)	塗布量 (g/m <sup>2</sup> )	塗装方法	乾燥時間 (23°C)
下地処理	下地鉄面の油、グリース、ゴミ、水分は脱脂にて取り除いてください。 鉄面の赤錆、黒皮はブラスト等により完全に除去してください。					
パテ処理	使用用途に適応したポリエステルパテを選定する。					
下塗り	ウルトラサフ	主剤:硬化剤 10:1	20 ~ 40 マルチシンナー	250 ~ 350	エアスプレー	(研磨可能時間) 2時間以上
上塗り	使用用途に適応した上塗りを選定する。					

### 10 荷姿

製 品 名	荷 姿
ウルトラサフ(グレー, マルチグレー)	4kg
ウルトラサフ(ブラック)	4kg, 1kg
ウルトラサフ(レッド)	1kg
マルチシンナー(N・S・W)	3.5L

### 11 使用上の注意

- 1) 使用時にはよく攪拌し、均一な塗料状態にしてからご使用ください。
- 2) シンナーは専用シンナー以外のものを使用しないでください。
- 3) 被塗面の異物(研削材、ダスト、油分、水分)は塗装前に完全に除去してください。
- 4) 標準塗布量の範囲で、タレ、塗り残し、スケのないように均一に塗装してください。
- 5) 気温5°C以下、湿度85%以上、表面結露の見られる場合には塗装を避けてください。
- 6) 塗装中、養生中は換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにしてください。
- 7) 火気のない局所排気を設けた場所でご使用ください。
- 8) 取り扱い中は、皮膚に触れないようにし、有機ガス用防毒マスク・保護めがね・保護手袋等を着用してください。
- 9) 廃棄物は「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」等に基づく産業廃棄物として処理するか、または産業廃棄物処理業者に処理を委託してください。
- 10) その他塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細はSDS(製品データシート)を参照してください。