

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 重量比 100 20 5 10~40% 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 ◆ 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								

ウルトラサフ Fine Plus

初版: 2020/4/1
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 	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	◆ 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 専用ハードナー 20 ウレタンエコブレンダー 0~10% 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 ◆ 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 3~4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: 150~300 μ m/DRY
5	セッティング 	23°C × 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°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

シナーの選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
5シナー								
10シナー								
20シナー								
30シナー								
40シナー								

初版：2020/4/1
改訂：

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)、ホントー鋼板、 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、ポリハテ 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 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 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	◆ 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 ◆ ポットライフ 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:30～50 μm/DRY
5	セッティング 	23℃×15分～12時間以内	◆ ブロック塗装を基本とする ◆ クリーコート+ポリッシング仕上げ前提 ◆ 12時間を超えた場合は研磨すること
6	次工程へ		

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

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
5シナー								
10シナー								
20シナー								
30シナー								
40シナー								

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 重量比 100 2 30 20~50% 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 ◆ 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 	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: 2025/7/18
改訂: 2025/8/21

PPエコブレンダー 夏場仕様

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	◆ 夏場仕様とは、レベリング性、ナジミ性向上を目的とした塗装仕様（推奨塗装環境: 30℃以上） ◆ アンダープライマーエコの塗装は不要
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフایت	◆ ワックスオフایت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 専用ハードナー 20 PPIエコブレンダー 50% 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も使用可能 ◆ マルチソフトナー不要 ◆ 希釈シンナー不要 ◆ ホットライフ 30℃: 20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 2~4回	◆ コート間セッティングタイムは十分にとること ◆ 推奨膜厚: 50~100 μm/DRY 50 μm以下の場合はチヂミ等の不具合が発生する可能性があります
5	セッティング 	23℃ × 15分	
6	乾燥 	23℃ × 1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

アクセルマルチハードナーの選定

	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	40℃
ハードナー遅乾								