

初版：2022/6/1
改訂：2026/8/18

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)、ホンテ鋼板、 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 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ダー 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 30℃:20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ダーは30～50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 	35℃×10分	
6	乾燥 	35℃×1時間以上 60℃×15分以上	◆ 加熱乾燥する場合は 急激な昇温を避けること ◆ ウレタンエコブレンダー50を使用する 場合は、加熱乾燥を推奨
7	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

シナーの選定

	30℃	35℃	40℃	45℃	50℃
30シナー					
40シナー					
50シナー					