



特化則対応

PRTR法対応

(2018年6月現在)

生産性向上を追求したハイパフォーマンスサーフェーサー

環境型 2液ウレタン樹脂プラサフ

ウルトラサフ Fine Plus



使用にあたってのご注意

■作業上の注意点

- 塗料・スプレーミストを皮ふや粘膜に付着させない
- 作業着・手袋・フード付帽子などで、皮ふなどに直接付着しないように保護してください。
- 保護メガネを必ずかけてください。眼に飛沫が入った時は、すぐに大量の水で洗い流し、ただちに専門医の手当を受けてください。

2.スプレーミストを吸い込まない

塗装の際、JIS T8153に適合し労働大臣の行う形式検定に合格した送気マスクを必ず着用してください。

■イソシアネートの毒性について

1.スプレーミストの吸入による中毒症状

- 軽症:不快感・頭痛・咳 中症:喉頭炎と同様症状
重症:ぜんそく状の気管支ケイレンを伴う発作

2.皮ふに触れた場合の炎症

塗料・スプレーミストが直接皮ふに触れると、赤くはれるなどの炎症を起こす場合があります。

3.一度中毒症状になると再発しやすい

一度中毒・炎症を起こしたりすると、過敏になり再発しやすくなる傾向があるので注意してください。気管支炎になりやすいなど呼吸器系が敏感な人や既往症のある人、皮ふカブレの出やすい人、アレルギー質の人は、作業には従事しないでください。

■容器のふたを必ず閉める

1.硬化剤:硬化剤は空気の湿気・水分と反応するので、使用時以外は必ずふたをして、湿気・水分との接触をさけてください。

2.主剤:主剤は使用時以外は必ずふたをして、溶剤の揮散を避けてください。

※取扱いに際しては、安全データシート(SDS)に従ってください。

※カタログ記載の内容は、2018年6月現在の情報です。カタログの内容は予告なしに変更となる場合がございます。予めご了承ください。

ISAMU イサム塗料株式会社

東京支店 〒335-0014 埼玉県戸田市喜沢南1-5-37 TEL:048(444)0136 FAX:048(444)0138
 名古屋支店 〒452-0824 名古屋市西区こも原町82 TEL:052(502)0136 FAX:052(502)0174
 大阪支店 〒532-0035 大阪市淀川区三津屋南3-9-8 TEL:06(6308)1363 FAX:06(6308)1348
 福岡支店 〒811-2304 福岡県粕屋郡粕屋町仲原2777-1 TEL:092(611)1360 FAX:092(623)8430
 仙台出張所 〒983-0034 仙台市宮城野区扇町4-2-21 TEL:022(206)6136 FAX:022(208)5136
 滋賀工場 〒525-0072 滋賀県草津市笠山8-2-1 TEL:077(562)1360 FAX:077(562)1364
 札幌 TEL:011(823)1360 広島 TEL:082(291)1234

<http://www.isamu.co.jp>

自動車補修用塗料の総合サイト <http://haigo.jp>

カタログNo.AA-098-18-06 10-22E

Isamu

特長

- ① ホワイト・ブラックの混合による明度調整 (LSシステム) により、塗装回数、作業時間を低減し、生産性向上につながります。
- ② 誰でも簡単に研磨でき、間違いのないフェザーエッジを作ることができます。
- ③ 特殊粘性コントロールで、ペーパー目・巣穴への充填性に優れています。
- ④ 多彩な塗装仕様で様々なシーンに幅広く対応できます。
- ⑤ 特定化学物質非含有、PRTR法届出対象外です。(2018年6月現在)

適応下地

- 国産車防錆鋼板 ● 輸入車防錆鋼板 ● アルミ・新車焼付塗膜
- 新品電着パーツ ● スチレンフリーパテ^{※1}およびポリエステルパテ^{※2}

※1 輸入車鋼板に対しては必ず亜鉛プライマー2:1を塗装してからパテ付けしてください。国産車鋼板についても亜鉛メッキ層剥離部の防錆力を高めるために、亜鉛プライマー2:1を塗装してからパテ付することを推奨します。

※2 亜鉛メッキ層剥離部の防錆力を高めるために、亜鉛プライマー2:1を塗装することを推奨します。

使用方法

配合比
《重量比》

A : B



ウルトラサフ Fine Plus (ホワイト/Mグレー/ブラック) : 100
専用硬化剤 : 20

シンナー希釈
0~50% ※各塗装仕様に応じて調整してください。

適用シンナー 推奨：ウレタンエコブレンド（環境対応シンナー）
(マルチシンナー、コモシンナー、AU21シンナー等のウレタン系シンナーもご使用頂けますが特定化学物質を含みます。)

※本来の性能を発揮する為に専用硬化剤を推奨しますが、アクセルマルチハードナー(標準・速乾・速乾)も同じ配合比で使用可能です。

■ 可使時間・研磨可能時間

	10℃	20℃	30℃	60℃
可使時間	1時間	40分	20分	—
研磨可能時間	2.5時間以上	1時間以上	40分以上	15分以上

《PP系バンパー仕様》



ウルトラサフ Fine Plus (ホワイト/Mグレー/ブラック) : 100
専用硬化剤 : 20
マルチソフトナー : 5

《軟質スポイラー仕様》



ウルトラサフ Fine Plus (ホワイト/Mグレー/ブラック) : 100
専用硬化剤 : 2
マルチソフトナー : 30

	希釈率	膜厚(μm)	下地処理	塗装	乾燥時間
標準仕様	15~25%	50~120	P240~P400	口径1.3mm スプレーガン 2~4回塗り	(10℃ 2.5時間以上) (20℃ 1時間以上) (30℃ 40分以上) (60℃ 15分以上)
スプレーフィラー仕様 ^{※1}	0~10%	150~300	P240~P400	口径1.6mm スプレーガン 3~5回塗り	
ノンサンディング仕様 ^{※2}	30~50%	50~70	P240~P400	口径1.3mm スプレーガン 2~4回塗り	23℃×15分~12時間
新品電着パーツ仕様 ^{※3}			不要	口径1.3mm スプレーガン 2~4回塗り	23℃×15分~12時間
プラスチック仕様 (PPバンパー仕様)	10~40%	50~70	324-2980 アンダープライマー エコを塗装ください。	口径1.3mm スプレーガン 2~4回塗り	60℃×20分
プラスチック仕様 (軟質スポイラー仕様)	20~50%	50~70	P240~P400	口径1.3mm スプレーガン 2~4回塗り	60℃×1時間

※1) スプレーフィラー仕様は膜厚が厚くなる為、乾燥時間が長くなります。また、強制乾燥は、40℃×5分後に60℃×30分で乾燥してください。

※2) ノンサンディング仕様は基本ブロック塗装とし、クリアーコート+磨き仕上げを前提とします。セッティング15分~12時間以内(23℃)に上塗りを塗装してください。

※3) 新品電着パーツ仕様は、脱脂を充分に行ってください。また国産の新品電着パーツに限りです。電着パーツに凸凹がある場合は仕上がりに影響します。ダンボール跡など含め粗悪な場合はP600ペーパーで処理し、脱脂後塗装してください。また、クリアー塗装後のポリッシング前提の仕様となります。

LSシステム

上塗りに適した明度調整で
作業時間最大**40%**削減可能!! (当社比)

例) ホワイト系3コートパール色
LS5に塗装の場合カラーベース塗装回数3~4回

ホワイト系サーフェーサー (LS6) に塗装の場合
カラーベース塗装回数が2回に!!

※LS=ライトシェード:下塗りの明度を表します。



LSシステム配合表	
LS NO.	配合比(ブラック:ホワイト)
LS0	100 : 0
LS1	70 : 30
LS2	60 : 40
LS3	50 : 50
LS4	30 : 70(Mグレー相等)
LS5	10 : 90
LS6	0 : 100

(重量比)

カラーサフ仕様 内板カラー仕様

カラーサフ仕様

上塗塗色に近い色相のカラーサフを入れることで、更に生産性向上が可能です。

内板カラー仕様

マルチカラーでの調合により、内板色としてダイレクトな塗装が可能で、上塗りベースの省略が可能です。

配合比
《重量比》

A : B



ウルトラサフ Fine Plus (ホワイト/ブラック) : 100

+



マルチカラー 最大30%ブレンド
(ウルトラサフFine Plusに対して)

:



ウルトラサフ Fine Plus 専用硬化剤 : 20

+



シンナー希釈
5~50%

荷姿

品番	製品名	容量
322-4994	ウルトラサフ Fine Plus ホワイト	4kg
322-4991	ウルトラサフ Fine Plus ブラック	4kg
322-4993	ウルトラサフ Fine Plus Mグレー	4kg
322-4988	ウルトラサフ Fine Plus 専用硬化剤	0.8kg

