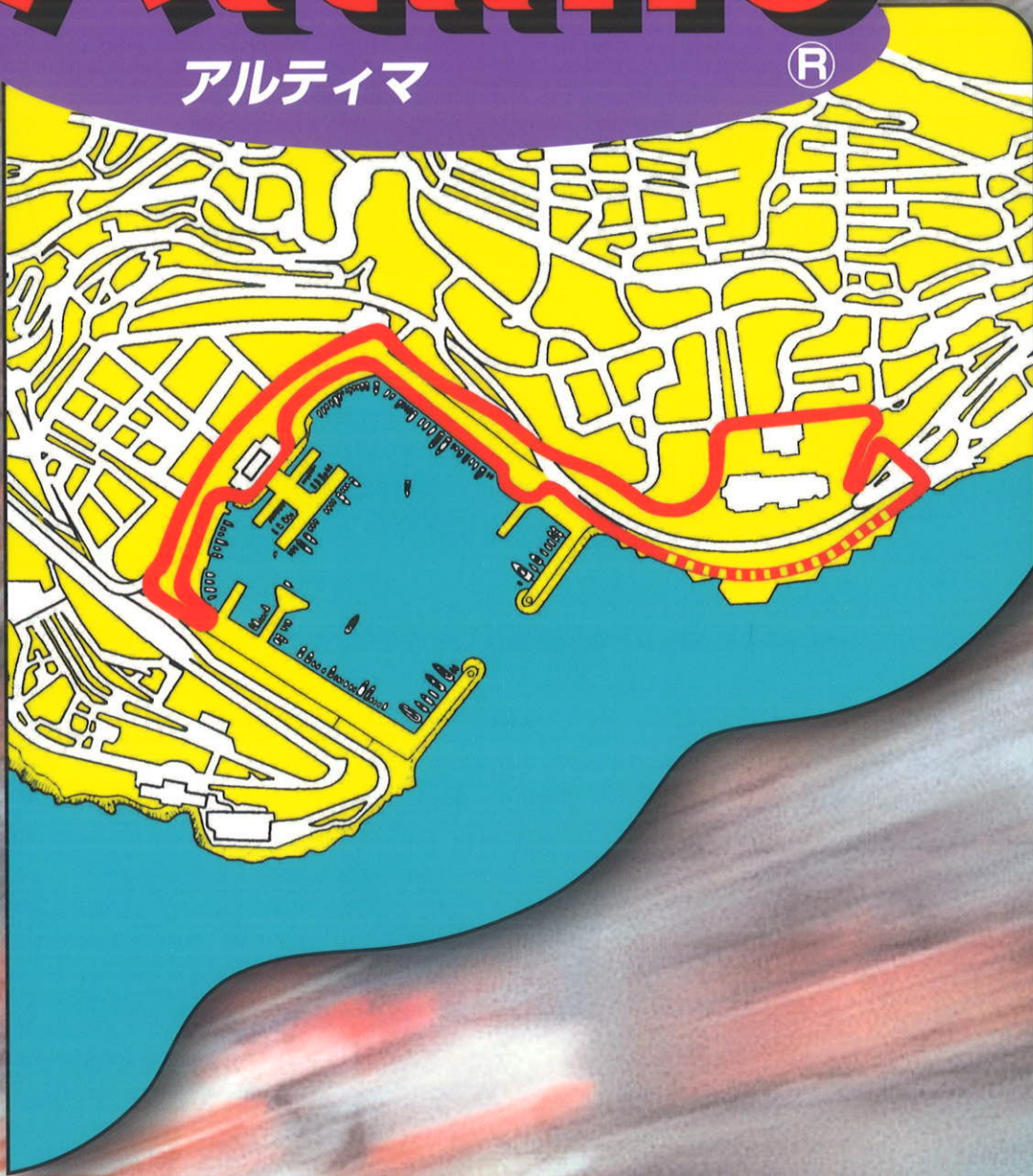


Altima



アルティマ

®



KUBOKO PAINT



現代のボディイッシュョップ業界の要望に応えるべく、
高い塗装品質・優れた塗装作業品質を追求してまいりました。

Altima system

アルティマ システム

2Kバインダーテクノロジーのコントロールによる、
2K速乾型アクリルウレタン樹脂塗料です。

さまざまな作業環境や塗装条件に応じて使用できるように開発され、
速乾性・高光沢・平滑な塗り肌・優れた耐候性・耐汚染性と
極めて優れたメタリック・パール塗装作業性を持つ
新車ライン仕上げに近い品質の塗料です。

アルティマは、二つの塗料システムで構成され、
ソリッド・メタリック・パールの3方向に対応できるトータルなシステムです。



CONTENTS

	アルティマ製品のご案内	1 ~ 4
	アルティマ製品一覧表	5 ~ 6
塗装 マニュアル	バンパー用アルティマプラスチック補修システム	8 ~ 11
	アルティマ	12 ~ 22



ミキシングマシーン



アジテーター (G・Q缶用)



計量秤 (ぴったしカンカン3型)

アルティマ

ソリッドカラーシステム

このシステムの中のアルティマ(ソリッドカラーシステム)は、速乾タイプのウレタン塗料です。素早く、しかも簡単に塗装でき、優れた外観品質・耐久性を提供いたします。

ソリッドカラー用原色
24色



Zeus 2K

メタリック・パールカラーシステム(ベースコート/クリヤーコート)

Zeus 2K は、メタリック・パールカラー用原色で構成されています。このZeus 2K は、いろいろなクリヤーと併用するために開発されたもので、独自の2Kバインダーテクノロジーコントロールにより、極めて優れたメタリックとパールの補修作業性を持ち、深みのある仕上がり外観を提供いたします。

メタリック・パールカラー用原色
メタリックベース …… 18色
原色 …………… 33色



アルティマ ホワイト

アルティマ ホワイト は、アルティマ ソリッドシステムに、重要な役割を果たします。

800 HC ホワイト

800 HC ホワイト は、標準タイプの速乾性ホワイトで、光沢と塗り肌は、オリジナル塗膜に良くマッチします。速乾性のためポリッシュも容易です。

600 HL ホワイト

600 HL ホワイト は、ハイレベリング(高い平滑性)タイプの高外観ホワイトで、優れた光沢・肉持ち感を発揮します。



アルティマ クリヤー

アルティマ クリヤー は、アルティマ 2K のベースコート/クリヤーコートシステムで重要な役割を果たしています。

0051(S) 2コートクリヤー / 0053(N) 2コートクリヤー

耐候性の良い速乾性クリヤーで、光沢と塗り肌はオリジナル塗膜に良くマッチします。速乾性の為、ポリッシュも容易です。

0071(S) HLクリヤー / 0073(N) HLクリヤー

最高品質のハインソリッドクリヤーで、ハイレベリング(高い平滑性)タイプの高外観型クリヤーです。

0033 ジェットクリヤー

速乾性とレベリングを両立させたクリヤーです。



※ Nタイプは一般型、 Sタイプは夏型です。

アルティマ キュアー

アルティマ キュアー は、アルティマ システム の中で非常に重要な役割を果たします。堅牢で優れた耐候性を持つ塗膜品質は、このアルティマ キュアー より作りだされます。

3タイプのアルティマ キュアー により、四季折々の気温に合わせ作業性をコントロールいたします。

- 9099 標準型キュアー
- 9098 速乾型キュアー
- 9097 超速乾型キュアー
- 9199 Zeus 2K
専用キュアー



アルティマ シンナー

アルティマ シンナー は、アルティマ システム の中で重要な役割を果たします。さまざまな作業環境や塗装条件に応じるため、8種類のシンナーを設定。これらのシンナー選択により塗装作業をコントロールし、簡単に優れた外観品質を得ることができます。



アルティマ バンパー用

アルティマ バンパー用 は、アルティマ システム の中で重要な役割を果たします。バンパー等プラスチック素材への塗装に対し、ソフトナーを必要としない柔軟なキュアーは、使い易く、優れた耐候性・付着性・柔軟性をもたらします。



ニッポン アルティマ 製品一覧

アルティマ 原色									
コード番号	品名	16kg	3.5kg	0.9kg	コード番号	品名	16kg	3.5kg	0.9kg
860-102	インディアン レッド		○		860-295	シャニン グリーン		○	
860-105	パーマネント ブルー	○	○		860-305	スペシャル ブルー		○	
860-121	スキール レッド			○	860-307	ファイン レッド			○
860-177	ファスト グリーン		○		860-311	ナチュラル ブルー		○	
860-201	オーカー		○		860-314	リッチ レッド		○	○
860-215	イースト ブルー	○	○		860-317	ビビッド ブルー			○
860-231	チンチング ブラック	○	○		860-320	シルク レッド		○	○
860-240	パーマネント バイオレット			○	860-321	ブライト レッド		○	○
860-241	シンカシャ レッド		○		860-322	ブライト エロー			○
860-280	ロイヤル ブラック	○	○		860-504	パーシモン エロー	○	○	
860-291	ロイヤル エロー		○		860-552	ベール エロー	○	○	
860-294	オリエント エロー		○		860-694	オレンジ	○	○	

Zeus 2K 原色									
コード番号	品名	16kg	3.5kg	0.9kg	コード番号	品名	16kg	3.5kg	0.9kg
871-1102	2K インディアン レッド			○	871-1260	2K ソフトホワイトMベース 細目		○	
871-1105	2K パーマネント ブルー			○	871-1262	2K ホワイトメタリックベース 細目		○	
871-1121	2K スキール レッド			○	871-1264	2K ソフトホワイトMベース中 荒目		○	
871-1177	2K ファスト グリーン			○	871-1265	2K ソフトホワイトMベース 荒目		○	
871-1201	2K オーカー			○	871-1266	2K ハイパークルMベース中荒目		○	
871-1215	2K イースト ブルー			○	871-1267	2K ハイパークルMベース 荒目		○	
871-1231	2K チンチング ブラック		○		871-1268	2K ハイパークルMベース 特荒目		○	
871-1240	2K パーマネント バイオレット			○	871-1271	2K スターパークルMベース 極細目		○	○
871-1241	2K シンカシャ レッド			○	871-1272	2K スターパークルMベース 細目		○	○
871-1243	2K スターライトMベース 細目			○	871-1273	2K スターパークルMベース 中目		○	○
871-1244	2K スターライトMベース 中目			○	871-1275	2K スレン ブルー			○
871-1249	2K メタリックベース 極細目			○	871-1276	2K スターパークルMベース 中荒目		○	
871-1250	2K メタリックベース 細目		○		871-1277	2K スターライトMベース 中荒目			○
871-1253	2K メタリックベース 中目		○		871-1280	2K ロイヤル ブラック		○	
871-1256	2K メタリックベース 荒目		○		871-1290	2K チンチング ブラウン			○

Zeus 2K 原色									
コード番号	品名	16kg	3.5kg	0.9kg	コード番号	品名	16kg	3.5kg	0.9kg
871-1291	2K ロイヤル エロー			○	871-1317	2K ビビッド ブルー			○
871-1293	2K チンチング ゴールド			○	871-1318	2K シンカシャ バイオレッド			○
871-1294	2K オリент エロー			○	871-1319	2K ファイン バイオレット			○
871-1295	2K シャニン グリーン			○	871-1320	2K シルク レッド			○
871-1305	2K スペシャル ブルー			○	871-1321	2K ブライト レッド			○
871-1307	2K ファイン レッド			○	871-1322	2K ブライト エロー			○
871-1311	2K ナチュラル ブルー			○	871-1324	2K コスモ ブラック		○	○
871-1313	2K ディープ マルーン			○	871-1329	2K コスモ ブルー			○
871-1314	2K リッチ レッド			○	871-1335	2K サニー グリーン			○
871-1315	2K ダーク マルーン			○	871-1800	2K ホワイト		○	
871-1316	2K ディープ レッド			○	871-1361	2K スペシャルバイオレット			○

アルティマ ホワイト			
コード番号	品名	16kg	
860-800	HC ホワイト	○	
860-600	HL ホワイト	○	

アルティマ シンナー			
コード番号	品名	16L	3.7L
000-8601	アルティマ シンナー S	○	○
000-8602	アルティマ シンナー W	○	○
000-8603	アルティマ シンナー SW	○	○
000-8604	アルティマ シンナー SS	○	
000-8605	アルティマ シンナー 3S	○	
000-8607	アルティマ シンナー WW	○	
000-8608	アルティマ ボカシ用 シンナー		○
000-8609	アルティマ リターダー	○	○
982-003	ボカシ剤		○
982-004	ボカシ剤 S		○

アルティマ クリヤー			
コード番号	品名	16kg	3.5kg
860-0051	2 コート クリヤー S(夏 用)	○	
860-0053	2 コート クリヤー N(一般用)	○	
860-0071	HLクリヤー S	○	
860-0073	HLクリヤー N	○	
860-0033	ジェットクリヤー	○	○

アルティマ キュアー				
コード番号	品名	3.6kg	2kg	0.9kg
860-9099	標準型キュアー	○	○	○
860-9098	速乾型キュアー		○	○
860-9097	超速乾型キュアー			○
871-9199	Zeus 2K 専用キュアー		○	○

アルティマ バンパー用		
コード番号	品名	0.8kg
860-046	バンパー用 ブラサフベース	○
860-9096	バンパー用 キュアー	○

バンパー用

ニッシン アルティマ

プラスチック補修システム

- 1. 製品内容 8
- 2. 塗装工程 8
- 3. プラスチックの名称・変形温度と塗装対象の自動車部品 9
- 4. プラスチックの部品塗装セレクションポイント 10
- 5. プラスチック素材補修時の注意点 11

ニッシン アルティマ

- 1. 使用方法 12
 - キュアーの配合
 - シンナーの種類
 - シンナーの選び方
 - 希釈塗料の可使時間
 - 乾燥時間
 - 調色
- 2. 標準塗装仕様 15
 - メタリック・パールカラーの部分補修塗装
 - ソリッドカラーの部分補修塗装
 - メタリック・パールカラーの全塗装
 - ソリッドカラーの全塗装
- 3. 使い分け 18
 - ホワイト・クリヤー
 - キュアー
- 4. 下地調整の標準工程 19
- 5. 下地調整の塗料 19
- 6. プラスチックバンパー補修塗装工程 20
- 使用上の注意事項・設備上の注意事項 21



● 使い易い2液型・優れた耐候性、付着性、柔軟性 ●

アルティマバンパー用は、アルティマシステムの中で重要な役割を果たします。バンパー等プラスチック素材への補修塗装に対し、ソフトナー（軟化剤）を必要としない柔軟なキュアーは、使い易く、優れた耐候性、付着性、柔軟性をもたらします。

1 製品内容

コード番号	品名	容量
860-046	アルティマ バンパー用プラサフベース	0.8kg
860-9096	アルティマ バンパー用キュアー	0.8kg

PP（ポリプロピレン）素材専用プライマー製品

コード番号	品名	容量
894-001	PP用プライマー（エアースプレー用）	0.8kg
982-020	プライマーゾル（エアゾールタイプ）	420ml

2 塗装工程

プラスチック素材の自動車部品を塗装する時には、それがどのタイプのプラスチックかを判断する必要があります。プラスチック素材のタイプにより使用する塗装工程が決まります。

素材種類 工程	ウレタンバンパー	PPバンパー
素地調整	ゴミ、ホコリ等きれいに清掃。#600～#1000ペーパー研磨。ワックスリムーバーで十分に脱脂。	
プライマー塗装	——	必ずPP用プライマーもしくはプライマーゾルを吹付
プラサフ塗装 (素地の状態により必要に応じて塗装)	混合比率	
	アルティマ バンパー用プラサフベース	4
	アルティマ バンパー用キュアー	1
	シンナー希釈 アルティマ シンナー	20～30%
	吹付	2～3回に分けて塗装
乾燥	60℃/30～40分・20℃/5時間以上	
上塗り塗装	混合比率	
	アルティマ & Zeus 2Kベース	4
	アルティマ バンパー用キュアー	1
	シンナー希釈 アルティマ シンナー	ソリッド 50～70% Mベース 70～90% クリアー 5～15%
	吹付	2～3回に分けて塗装
乾燥	60℃/30～40分・20℃/5時間以上	

- 【注】 1) PP用プライマーは、希釈せず原液のまま1～2回吹付ける。乾燥は30分以上。
プライマーゾルは、エアゾールタイプで使用前に容器を数回振り、厚塗りにならない様に気をつけながら1～2回吹付ける。乾燥は10分以上。
- 2) 塗装グレードのカラードPPバンパーの場合、素材が露出していなければ、PP用プライマーは、必要ありません。

3 プラスチックの名称・変形温度と塗装対象の自動車部品

記号	名称	耐熱変形温度(℃)	部品
PP	ポリプロピレン樹脂	70~80	バンパー・エアロパーツ類(スポイラー) ミラー・マッドガード
EPDM	エチレンプロピレンジエンターポリマー (PP軟質タイプ)	80	バンパー・マッドガード
TPO	オレフィン系熱可塑性エラストマー (PPの軟質タイプ)	80	バンパー・マッドガード・サイドシルカバー
PUR (HARD)	硬質ポリウレタン	80	バンパー・サイドシルカバー
PUR (SOFT)	軟質ポリウレタン	80	エアロパーツ類(スポイラー)
UP (FRP) ※SMC ※BMC	不飽和ポリエステル樹脂 (ガラス繊維強化プラスチック) SMC-シートモールディングコンパウンド BMC-バルクモールディングコンパウンド	200	《ボディー外板全て対象》 ボンネットパネル・フェンダーパネル トランクリッドパネル・リヤパネル フロントフェイス・ドア エアロパーツ類
PPO/PA (PPE/PA)	ポリフェニレンオキサイド・ポリアミド樹脂	120	フェンダーパネル・フィラーリッド フロントエプロン
UF	ユリア樹脂	120	フェンダーパネル
PBT	ポリブチレンテレフタレート	50~60	フィラーリッド
PPO	ポリフェニレンオキサイド	100	ホイールカバー・スポイラー
ABS	アクリロニトリルブタジエンスチレン	70	ミラー
AAS	アクリロニトリルアセテートスチレン	80	ミラー
PC	ポリカーボネート樹脂	100	バンパー

4

プラスチック部品塗装セレクションポイント

1. プラスチック素材と専用プライマー塗布

- PP (ポリプロピレン) 系の素材には、必ず専用プライマーを塗布する。

PP (ポリプロピレン樹脂)
EPDM (エチレンプロピレンジエンターポリマー)
TPO (オレフィン系熱可塑性エラストマー)

PP用プライマーもしくはプライマーゾル塗布

2. 素材の柔軟性(やわらかさ)とキュアー選択

- 素材のやわらかさにより、使用する中塗りおよび上塗りキュアーを選択する。

素材の柔軟性

ボディ外板並の柔軟性

(中塗り)

プラサフベース 10
⋮
プラサフキュアー 1

(上塗り)

アルティマ } ベース 10
Zeus 2K } ⋮
アルティマキュアー 1

バンパー並の柔軟性

バンパー用プラサフベース 4
⋮
バンパー用キュアー 1

アルティマ } ベース 4
Zeus 2K } ⋮
バンパー用キュアー 1

3. 強制乾燥時の乾燥湿度

- 各プラスチック素材の変形温度に十分注意。
「プラスチックの名称・変形温度と塗装対象の自動車部品」参照

5

プラスチック素材補修時の注意点

プラスチック素材の確認

- 国産メーカーは、解説書やボディー修理マニュアル等で素材名を記しているの確認する。

付着ワックスの除去

- カーオーナーは、プラスチック外装品にもワックスを塗布している場合が多い。ワックスを除去する為、中性洗剤等を使用しブラシでこすり十分除去する。

ゴミ・ホコリに注意

- プラスチック部品は、帯電しやすくゴミ、ホコリが付着しやすい。塗装エリアに水をまき湿度をあげ、ホコリが立たないようにする。

専用プライマーの塗布

- 自動車部品には、多くのPP（ポリプロピレン）やPP系の素材が使用されています。これらは、塗料の付着性が悪いので研磨するだけでなくPP専用のプライマーを塗布する必要があります。

強制乾燥時の注意

- 強制乾燥する場合は、各プラスチックの変形温度に十分注意する。プラスチック部品が変形して使用不可能になる。
- 旧塗膜を剥離する場合、プラスチック専用の剥離剤を使用すること。鋼板用のものは、素材をいためる場合がある。
- カーメーカーで塗装してくるプライマーやサーフェーサーは、補修塗装時はがれる事があるので注意。
- ABS・PC素材は耐溶性が弱いため、シンナーで希釈した塗料を一度に厚塗りすると素材をおかす場合があるので注意。

ニッポン アルティマ

1

使用方法

キュアーの配合

塗料ベース 10 : 1 キュアー

- 1) アルティマは、2液型の塗料です。正確に計量し、十分攪拌してからお使いください。
- 2) キュアーが多いと乾燥が悪くなり、少ないと十分な塗膜性能が出ません。
- 3) キュアーの混合した使用済みの塗料は、元の塗料ベースに戻さないでください。元の塗料ベースまでゲル化してしまいます。

シンナーの種類

シンナーの種類	塗装時の気温および使用目的
アルティマシンナー WW (超速乾型)	10℃以下 Wで不十分な時
アルティマシンナー W (速乾型)	20℃以下
アルティマシンナー SW (標準型)	5~30℃
アルティマシンナー S (遅乾型)	15~35℃
アルティマシンナー SS (超遅乾型)	20℃以上
アルティマシンナー 3S (盛夏用)	30℃以上 SSで不十分な時
アルティマシンナー 4S (高温用)	35℃以上 3Sで不十分な時
アルティマリターダー	高温・多湿時又は、肌調整に使用
アルティマボカシ用シンナー	ボカシぎわのミストなじみに使用
ボカシ剤	ボカシぎわのミストなじみに使用
ボカシ剤S(夏型)	ボカシぎわのミストなじみに使用

- 1) 必ずアルティマシンナーをお使いください。
- 2) ボカシぎわのミストは、ボカシ用シンナー又はボカシ剤を用いて、なじませてください。
- 3) 高湿度時にかぶり(白化)やすい時、又は、蒸発速度を遅くし肌調整を行いたい時は、リターダーを10%以内添加してください。

シンナーの選び方

塗装区分	シンナーの種類	塗装時の気温				
		0℃	10℃	20℃	30℃	40℃
部分補修	WW 超速乾型	■				
	W 速乾型		■			
	SW 標準型			■		
	S 遅乾型				■	
	SS 超遅乾型					■
全塗装	WW 超速乾型	■				
	W 速乾型	■				
	SW 標準型		■			
	S 遅乾型			■		
	SS 超遅乾型				■	
	3S 盛夏用					■
	4S 高温用					■

- 1) 上記表は、あくまでも一例です。諸条件（ブース内・外、風速等）によって変わりますので、ご注意ください。
- 2) 部分塗装はパーツ一枚以内。全塗装は片側全面以上。

希釈塗料の可使用時間

温度 10℃	温度 20℃	温度 30℃
約8時間	約5時間	約3時間

- 1) キュアを混入したものは、可使用時間以内に使い切ってください。ゲル化や増粘しない状態でも、すでに部分的な反応が進んでいますので、塗膜欠陥の原因になります。
- 2) 原色によっては上記より若干短いものがあります。

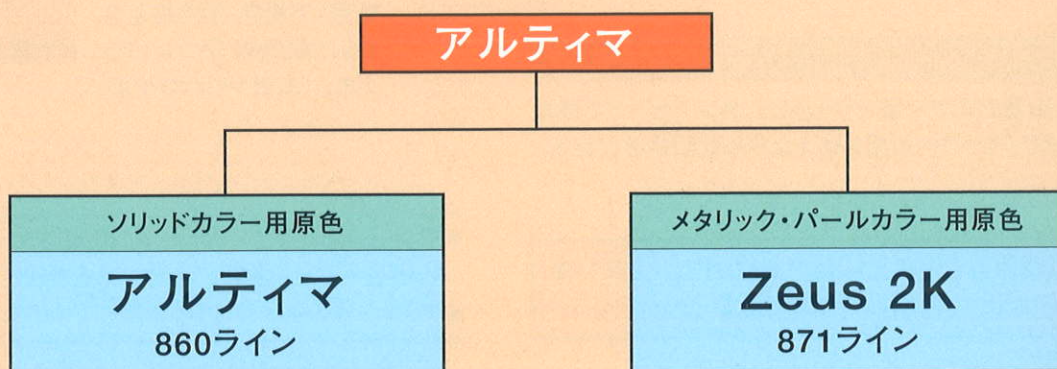
乾燥時間

	気温 10℃	気温 20℃	気温 30℃	気温 60℃
指触乾燥時間	10分	5分	3分	—
中研ぎ可能時間	40分	20分	15分	10分
テープ可能	24時間	16時間	6時間	20分
コンパウンド磨き可能	6時間	3時間	2時間	20分
屋外放置可能	48時間	24時間	16時間	30分
完全硬化	72時間	48時間	40時間	60分

- 1) 膜厚60μm No.800Hホワイト・9099キュアー。
- 2) 下地・旧塗膜の種類・膜厚・塗色・気温・風速・シンナーの種類など諸条件で変わります。上記はあくまで参考値です。
- 3) アルティマ塗装後、小キズ等の補修でラッカーパテやプラサフを塗装する場合、あるいはライン・文字書き等にラッカー系上塗り塗装する場合には、上記『完全硬化』後に行ってください。チヂミ・ワレ・ツヤ引けを起こすことがあります。

調色

アルティマは、二つの塗料システムで構成されています。



メタリック・パールカラーの部分補修塗装

1 素地調整

ボカシ塗装が必要な場合は、補修塗装部分よりやや広めにコンパウンド(中目)で磨く。または、#1200~#1500水研ぎ。

2 脱脂

ワックスリムーバーで塗装面を十分に脱脂。

3 ボカシ剤下吹き

ボカシ剤をぼかす範囲より広めにうすく均一に塗装。

ボカシ剤単独 1~2回

4 捨て吹き 色ぎめ

プラサフ部を中心に薄く均一に捨て吹き。吹きムラをださないように、数回に分けてスケハジキの有無を確認。のらないように塗装。

混合比	ベース	100
	キュアー	10
	シンナー	80~100
粘度		10~12秒

5 ムラ取り

吐出量とエア圧を少し絞り、ガンスピードを早めメタリック・パール感を整えながら数回吹き付ける。

混合比 色ぎめに用いた塗料にシンナーを更に20~30%追加

6 クリヤー捨て塗り クリヤー仕上げ

メタリック・パールカラー指触乾燥後、少しツヤが出る程度に吹き付ける。塗り肌を見ながら数回に分けて塗り込み仕上げ。

混合比	ベース	100
	キュアー	10
	シンナー	10~20
粘度		10~11秒

7 ボカシぎわの肌調整

クリヤーのボカシぎわミストのザラツキ部に、うすく数回吹き付け肌を整える。

ボカシ剤あるいはボカシ用シンナー

8 乾燥

20℃/3時間以上 60℃/20分以上

9 み が き

- 1) ゴミ付着・肌荒れ部は#1200~#1500のペーパーまたは砥石で水研ぎする。
- 2) 研ぎ部・ボカシ部は極細目コンパウンド(または中目)で磨き、肌を整える。
- 3) さらに超微粒子コンパウンドで磨き、ツヤを整える。(スポンジパフがよい)

- 吹付圧1.5~2.0kg/cm²、ガン距離15~20cm、吐出量1.5~2回転(クリヤーは全開放)
- クリヤーは『使い分け』を参照してください。

ソリッドカラーの部分補修塗装

1 素地調整

ボカシ塗装が必要な場合は、補修塗装部分よりやや広めにコンパウンド(中目)で磨く。または、#1200~#1500水研ぎ。

2 脱脂

ワックスリムバーで塗装面を十分に脱脂。

3 ボカシ剤下吹き

ボカシ剤をぼかす範囲より広めにうすく均一に塗装。

ボカシ剤単独 1~2回

4 捨て吹き 色ぎめ

プラサフ部を中心に薄く均一に捨て吹き。ハジキの有無を確認。

数回に分けてスケのないうように塗装。一度の厚塗りはさけ、十分な塗装間隔を取りながら吹き付ける。

混合比	ベース	100
	キュアー	10
	シンナー	50~70
粘度		10~12秒

5 仕上げ吹き

塗り肌を見ながら数回に分けて塗り込み仕上げる。

混合比 色ぎめに用いた塗料にシンナーを更に10~20%追加

6 ボカシぎわの肌調整

ボカシぎわミストのザラツキ部に、うすく数回吹き付け肌を整える。

ボカシ剤あるいはボカシ用シンナー

7 乾燥

20℃/3時間以上 60℃/20分以上

8 みぎき

- 1) ゴミ付着・肌荒れ部は#1200~#1500のペーパーまたは砥石で水研ぎする。
- 2) 研ぎ部・ボカシ部は極細目コンパウンド(または中目)で磨き、肌を整える。
- 3) さらに超微粒子コンパウンドで磨き、ツヤを整える。(スポンジパフがよい)

- 吹付圧2.0~2.5kg/cm²、ガン距離15~20cm、吐出量2~2.5回転
- ホワイト系ソリッドカラーのホワイトは、『使い分け』を参照してください。
- ソリッドカラー色ぎめ後、クリアーで仕上げ塗りすると、ツヤ・肉持ち感など仕上がりは更に向上します。特に墨・マルーン・赤系等の濃色はクリアー仕上げを行うと良い。ただし、色に変化する場合があるので、色合わせの時に確認してください。

メタリック・パールカラーの全塗装

1 捨て吹き 色 ぎ め

プラサフ部を中心に薄く均一に捨て吹き。ハジキの有無を確認。

吹きムラをださないように、数回に分けてスケのないように塗装。

混合比	ベース	100
	キュアー	10
	シンナー	80~100
粘度		10~12秒

2 ムラ取り

吐出量とエア圧を少し絞り、ガンスピードを早めメタリック・パール感を整えながらうすく追っかけ2~3回塗りムラ取りを行う。

混合比 色ぎめに用いた塗料にシンナーを更に20~30%追加

3 クリヤー捨て塗り クリヤー仕上げ

メタリック・パールカラー指触乾燥後、少しツヤが出る程度に吹き付ける。

塗り肌を見ながら数回に分けて塗り込み仕上げる。

混合比	ベース	100
	キュアー	10
	シンナー	0~10
粘度		10~11秒

4 乾 燥

20°C/3時間以上 60°C/20分以上

- 吹付圧1.5~2.0kg/cm²、ガン距離15~20cm、吐出量1.5~2回転(クリヤーは全開放)
- 下地調整は『下地調整の塗料と標準工程』を参照。脱脂およびみがきは部分補修塗装と同じです。
- クリヤーは『使い分け』を参照してください。

ソリッドカラーの全塗装

1 捨て吹き 色 ぎ め

プラサフ部を中心に薄く均一に捨て吹き。ハジキの有無を確認。

数回に分けてスケのないように塗装。一度の厚塗りはさけ、十分な塗装間隔を取りながら吹き付ける。

混合比	ベース	100
	キュアー	10
	シンナー	50~70
粘度		10~12秒

2 仕上げ吹き

塗り肌を見ながら数回に分けて塗り込み仕上げる。

混合比 色ぎめに用いた塗料にシンナーを更に10~20%追加

- 吹付圧2.0~2.5kg/cm²、ガン距離15~20cm、吐出量全開放
- 下地調整は『下地調整の塗料と標準工程』を参照。脱脂及びみがきは部分補修塗装と同じです。
- ホワイト系ソリッドカラーのホワイトは、『使い分け』を参照してください。

- ソリッドカラー色ぎめ後、クリヤーで仕上げ塗りすると、ツヤ・肉持ち感など仕上がりは更に向上します。特に墨・マルーン・赤系等の濃色はクリヤー仕上げを行うと良い。ただし、色が変わる場合があるので、色合わせの時に確認してください。

3

使 い 分 け

ホワイト・クリヤー

品 名	用 途	特 徴	注 意
860-800 HCホワイト	ホワイトの標準品	乾燥シマリが早く 磨き作業性が良い	
860-600 HLホワイト	ホワイトの高級仕上げ用 ベース：キュアー 10 : 1.5	ツヤ、肉持ちが良く レベリングが良い	
860-0051 2コートクリヤーS	クリヤーの標準品	肉持ちが良く 磨き作業性が良い	20℃以上で使用
860-0053 2コートクリヤーN			25℃以下で使用
860-0071 HLクリヤーS	クリヤーの高級仕上げ用 ベース：キュアー 10 : 1.5	ツヤ・肉持ちが良く レベリングが良い	20℃以上で使用
860-0073 HLクリヤーN			25℃以下で使用
860-0033 ジェットクリヤー	タッチアップ用クリヤー	乾燥が早く、レベリングが 良い。研磨作業性抜群	

※ アルティマへはスリキズクリヤー『ガードマン』・高外観クリヤー『2Kロイヤルクリヤー輝』も使用できます。

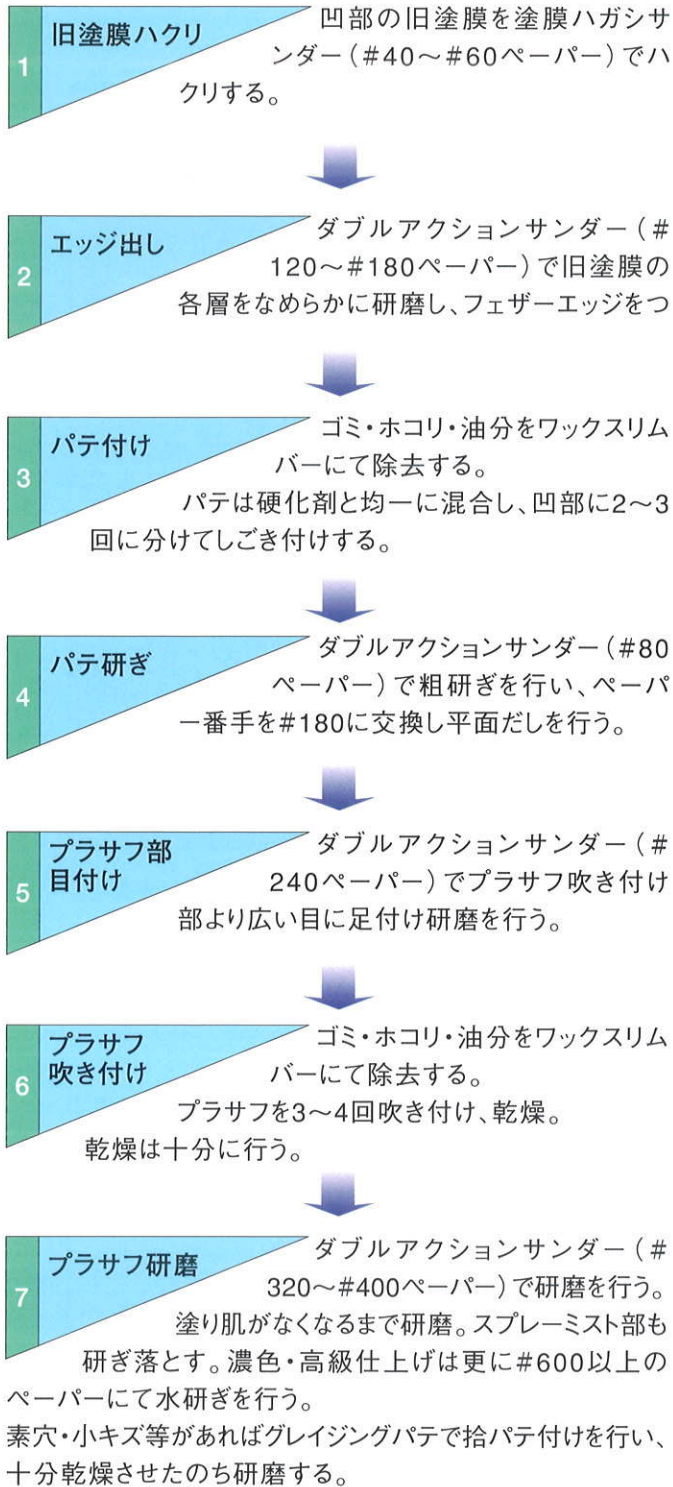
キュアー

品 名	用 途	適 応 時 間
860-9099 キュアー	キュアーの標準品	
860-9098 速乾キュアー	速乾型のキュアー (低温時使用)	通常20℃以下で使用 (シマリを早めることができるが、可使 時間が早くなるので注意)
860-9097 超速乾キュアー	超速乾型のキュアー (極低温時使用)	通常10℃以下の低温時に使用
871-9199 Zeus 2K専用キュアー	2Kカラーベース専用 2トーンテープ時間、1/4に短縮 (ソリッドには使用不可)	

【キュアー使用時の注意事項】

キュアーは空気中の水分とも反応し増粘・硬化します。使用後はただちに密栓し、冷暗所に保管してください。

4 下地調整の標準工程



アルティマの塗装

5 下地調整の塗料

分類	製品名
プライマー類	サンファーストEプライマー
ポリエステルパテ類	T-UPⅡ 240 (ポリパテタイプ)
	T-UPⅡ 180 (中間パテタイプ)
	T-UPⅡ 120 (軽量板金パテタイプ)
ラッカープラサフ類	F-1 プラサフ パテサフ
ウレタンプラサフ類	2Kロイヤルプラサフ絆 プロサフ

特長及び使用方法は製品説明書を参照してください。

6

プラスチックバンパー補修塗装工程

工 程	ウレタンバンパー	PPバンパー
1) 素地調整	ゴミ・ホコリ等きれいに清掃。#600～#1000ペーパー研磨。 ワックスリムーバーで十分に脱脂。	
2) プライマー塗装	_____	ポリプロ(PP)用 プライマー 必ず1～2回塗装
3) プラサフ塗装 <small>素地の状態により 必要に応じて塗装</small>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">アルティマ バンパー用 プラサフ</div> 100 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">アルティマ バンパー用 キュアー</div> 25 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">シンナー</div> 20～30 2～3回に分けて塗装 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">乾燥 60℃/30～40分 20℃/5時間</div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">アルティマ バンパー用 プラサフ</div> 100 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">アルティマ バンパー用 キュアー</div> 25 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">シンナー</div> 20～30 2～3回に分けて塗装 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">乾燥 60℃/30～40分 20℃/5時間</div>
4) 上塗り塗装	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">アルティマ ベース</div> 100 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">アルティマ バンパー用 キュアー</div> 25 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">ソリッド</div> 50～70 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">シンナー Mベース</div> 70～90 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">クリアー</div> 5～10 2～3回に分けて塗装 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">乾燥 60℃/30～40分 20℃/5時間</div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">アルティマ ベース</div> 100 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">アルティマ バンパー用 キュアー</div> 25 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">ソリッド</div> 50～70 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">シンナー Mベース</div> 70～90 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">クリアー</div> 5～10 2～3回に分けて塗装 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">乾燥 60℃/30～40分 20℃/5時間</div>

- 【注】 1) PP用プライマーは希釈せず原液のまま吹き付ける。乾燥は30分以上。
 2) FRPプラスチック素材は、ボディと同じ通常のキュアーを使用してください。
 3) PPバンパーで塗装グレードのカラードPPバンパーの場合、素材が露出していなければ、PP用プライマーは必要ありません。

使用上の注意事項

一般にウレタン塗料の硬化剤にはイソシアネート系化合物を使用しています。アルティマも同様です。この中には、不純物として毒性の強い低分子のイソシアネートが微量に含まれています。従って、塗装にあたっては下記の注意を厳重に守ってください。

- 1) 塗料やスプレーミストを皮膚や粘膜に触れさせない。取り扱いを行う時は、作業衣・手袋・フード付きの帽子などによって、露出部がなくなるように身体を保護してください。保護メガネを必ずかけてください。目に飛沫が入った時は、ただちに大量の水で洗い、迅速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。塗装する時には、JIS-8153に合格する送気マスクを必ず着用してください。短時間の塗装であれば、JIS-8152に合格する有機ガス用防毒マスクでも結構です。ただしこの場合マスクの吸入缶は、マスクメーカーの指示を守って適時に交換してください。

イソシアネートの毒性

【スプレーミストの吸入による中毒】

(軽症の場合) 不快感・頭痛・せき。

(中症の場合) 喉頭炎と同様な症状。

(重症の場合) ぜんそく状の気管支ケイレンを伴う発作。

【皮膚に触れることによる炎症】

赤くはれるなどの炎症を起こすことがある。

【一度中毒すると再発しやすい】

一度中毒したり炎症を起こすと敏感になり再発しやすい傾向があります。気管支炎になりやすいなど呼吸気系が敏感な人や、既往症のある人、皮膚カブレを起こしやすい人、アレルギー体質の人には、作業には従事させないでください。

設備上の注意事項

アルティマは、第2種有機溶剤を使用しています。「有機溶剤中毒予防規則」や「消防法」などによって、作業上の環境などを下記のようにととのえることが義務づけられています。

- 1) 塗装ブースの制御風速は有機溶剤予防規則に従ってください。
- 2) ブースの排気孔から外部にスプレーミストがもれないようにするため、水洗などによるミストの除去装置がつけてあることが必要です。
- 3) 塗装作業中は作業場内の換気を十分に行い、大気中の有機溶剤濃度が許容濃度100ppm以下になるようにしてください。
- 4) 強制乾燥を行う場合は、溶剤の蒸気濃度が爆発限界(溶剤にもよるが容量比で約1.1~7%)以下に保たれるように管理してください。

No.PL-7 該当製品の取扱い上の注意

〈注意事項〉

A. 全体的注意

1. 注意書をよく読んでから取扱って下さい。
2. 塗装以外の目的や人体への使用はしないで下さい。飲みもの食べものではありません。
3. 通常の塗料に比べて幾分毒性が強く、吸入したり皮ふに触れたりすると中毒やかぶれを起こす恐れがありますから、取扱いには下記の注意事項を守って下さい。

B. 取扱い方法

1. 開缶する時は、顔を近づけすぎないで下さい。
2. 容器を破損しますと汚染、火災等の危険がありますので取扱いには充分注意して下さい。
(運送及び保管時は天地無用、横積厳禁)
3. 取扱い作業場所は、火気のないところで行い、局所排気装置を設けて下さい。
4. 塗装中、乾燥中とも換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにして下さい。
5. 取扱い中はできるだけ皮ふに触れないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスク、又は送気マスク、保護手袋、前掛等を着用して下さい。
6. 容器からこぼれた場合は、布で拭きとって水をはった容器に保管して下さい。
7. 塗料の付着したウエスや塗料カス、スプレーダスト等は廃棄するまでは必ず水につけておいて下さい。
8. 取扱い後は、手洗い及びうがいを十分に行って下さい。
9. 取扱い中の喫煙は避けて下さい。

C. 応急処置

1. 作業衣に付着した場合には、その汚れをよく落として下さい。
2. 皮ふに付着した場合には、多量の石けん水で洗い落とし、痛み又は外観に変化があるときには、医師の診察を受けて下さい。
3. 目に入った場合には、多量の水で洗ったあと、又、誤って飲み込んだ時は、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
4. 蒸気、ガス等を吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けて下さい。

D. 火災時の処置

1. 火災時には炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いて下さい。

E. 貯蔵保管方法

1. よくフタをし、一定の場所を定めて貯蔵して下さい。
2. 子供の手の届かない所に保管して下さい。
3. 40℃以下の直射日光の当たらない出来るだけ涼しい所に保管して下さい。

F. 廃棄方法

1. 中身を使いきってから廃棄して下さい。
2. 廃塗料、塗料カス、洗浄廃液、廃水等は、廃棄物処理認定業者に委託して下さい。

G. 誤使用

1. シンナー遊び、汚れ落とし等、本来の用途以外に使用しないで下さい。
2. 燃料としては使用しないで下さい。

H. MSDS

1. 詳細な内容が必要な場合には、製品安全データシート(MSDS)をご参照下さい。

人と地球をやさしく彩りたい

久保寿ペイント株式会社

本社・工場

〒533-0031 大阪市東淀川区西淡路3丁目15番27号
TEL (06)6815-3111 FAX (06)6323-5881
<http://www.kuboko.co.jp>

関東営業所

〒337-0051 さいたま市見沼区東大宮4丁目8番5号千代本大宮第一ビル2F
TEL (048)660-1200 FAX (048)660-1202

名古屋営業所

〒460-0011 名古屋市中区大須4丁目9番79号 大須TNビル3F
TEL (052)261-1125 FAX (052)261-1135

九州営業所

〒812-0007 福岡市博多区東比恵3丁目5番8号
TEL (092)411-7011 FAX (092)411-7041

