

# ニッシン 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) キュアーを混入したものは、可使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。

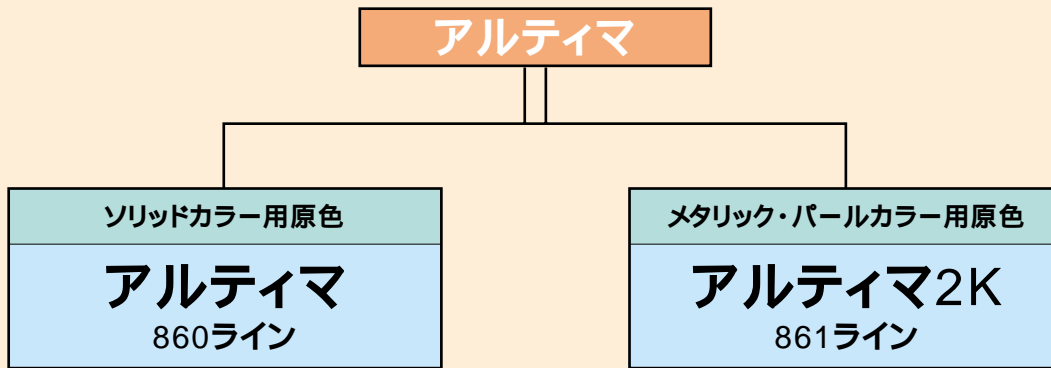
## 乾燥時間

	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60μNo.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。



ソリッドカラーの調色

ソリッドカラーの調色は、アルティマ 860ライン(ソリッドカラー用原色)で調色してください。

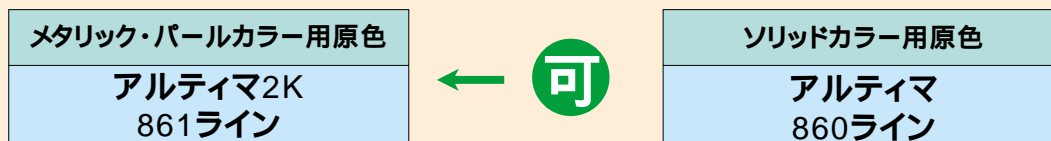
【注】メタリックパールカラー用原色のアルティマ2Kは使用できません。



メタリックパールカラーの調色(ベースコート/クリアーコートシステム)

メタリックパールカラーの調色は、アルティマ2K 861ライン(メタリックパールカラー用原色)で調色してください。

【注】アルティマ2Kにない原色は、アルティマ 860ライン(ソリッドカラー用原色)を使用してください。



マルチタイプ原色(893ライン)およびパールリキッド(985ライン)は、調色用に混合して使用できます。

尚、メタリックパールカラー調色の色判定用にエアゾールタイプのクリアーを準備しております。

## 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 色ざめ

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、数回に分けてスクのないように塗装。

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

## 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 色ざ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2.5～3.0kg、ガン距離15～20cm吐出量2～3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

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。

### 色ぎめ

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

### 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2.5～3.0kg、ガン距離15～20cm吐出量全開放
- 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、色が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												
	ブ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。												
	<table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>キュアー</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>80~100</td> </tr> <tr> <td>粘度</td> <td></td> <td>10~12秒</td> </tr> </table>		混合比	ベース	100		キュアー	10		シンナー	80~100	粘度		10~12秒
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。													
	<table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td colspan="2">色ぎめに用いた塗料にシンナーを更に20~30%追加</td> </tr> </table>		混合比	色ぎめに用いた塗料にシンナーを更に20~30%追加										
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	クリアー捨て塗り	クリアー仕上げ												
	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。												
	<table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>キュアー</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>0~10</td> </tr> <tr> <td>粘度</td> <td></td> <td>10~11秒</td> </tr> </table>		混合比	ベース	100		キュアー	10		シンナー	0~10	粘度		10~11秒
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 /3時間以上 60 /20分以上													
	<ul style="list-style-type: none"> <li>●吹付圧3.0~4.0kg、ガン距離15~20cm吐出量2~3回転(クリアーは全開放)</li> <li>●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。</li> <li>●クリアーは『使い分け』を参照してください。</li> </ul>													

## ソリッドカラーの全塗装

1	捨て吹き	色 ぎ め												
	ブ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。												
	<table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td>ベース</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td></td> <td>キュアー</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td></td> <td>シンナー</td> <td>50~70</td> </tr> <tr> <td>粘度</td> <td></td> <td>10~12秒</td> </tr> </table>		混合比	ベース	100		キュアー	10		シンナー	50~70	粘度		10~12秒
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。			
	<table border="1"> <tr> <td>混合比</td> <td colspan="2">色ぎめに用いた塗料にシンナーを更に10~20%追加</td> </tr> </table>	混合比	色ぎめに用いた塗料にシンナーを更に10~20%追加	
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3.0~4.0kg、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、色が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。

### 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	
860-0063 クリヤー	タッチアップ用クリヤー	乾燥シマリが早く 磨き作業性が良い	
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	

アルティマへはフッソクリヤー『EOS-1』・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。

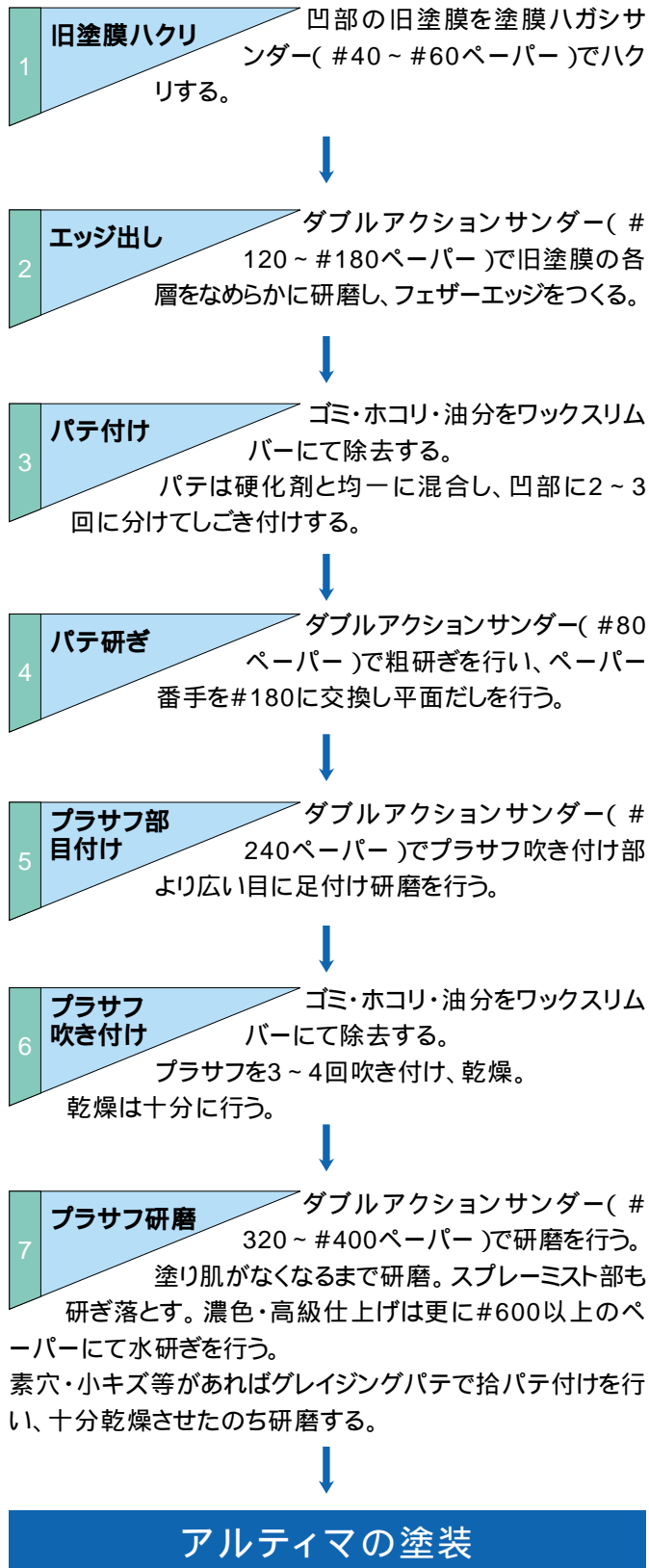
### キュアー

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
861-9199 2K専用キュアー	2Kカラーベース専用 2トーンテブ時間、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



## 5 下地調整の塗料

分類	製品名
プライマー類	#10ウォッシュプライマー
	アルミボディー専用プライマー
	ARプライマー 赤さび
	ARプライマー グレー GTプライマー
ポリエステルパテ類	T-UP 240 (ポリパテタイプ)
	T-UP 180 (中間パテタイプ)
	T-UP 120 (軽量板金パテタイプ)
ラッカーパテ類	銀パテ 赤さび
	グレイジングパテ
	スプレーパテ
ラッカープラサフ類	F-1 プラサフ
	パテサフ
	ハイブランド
ウレタンプラサフ類	2Kロイヤルプラサフ絆
	プロサフ
	NSプラサフ
シーラー類	ウルトラシーラー

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・エアロパーツ補修塗装工程

工 程	ウレタンバンパー	PPバンパー	エアロパーツ
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		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">ポリプロ(PP)用 プライマー</div> 必ず1～2回塗装	<ul style="list-style-type: none"> <li>PP素材の軟質エアロパーツにはポリプロ用プライマーが必要です。</li> <li>それ以外の軟質素材エアロパーツは必要なし</li> </ul>
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</div> 60 / 30～40分 20 / 5時間	<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</div> 60 / 30～40分 20 / 5時間	<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 エアロパーツ用 キュアー</div> 33  <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">シンナー</div> 25～35 2～3回に分けて塗装  <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">乾燥</div> 60 / 60分 20 / 20時間
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;">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</div> 60 / 30～40分 20 / 5時間	<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;">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</div> 60 / 30～40分 20 / 5時間	<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 エアロパーツ用 キュアー</div> 33  <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">シンナー</div> 25～35 2～3回に分けて塗装  <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">乾燥</div> 60 / 60分 20 / 20時間

- 【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。