

UBC-HB5700

色 ブラック

Under Body Coating

アンダーボディコーティング剤 高柔軟性タイプ

高柔軟性・高密着力

融雪剤に強いビチューメン系

塩水噴霧試験1000時間クリア

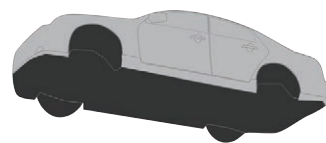
キシレン・トルエン・エチルベンゼン含まず
(特化則対応)

粘度がHB2700の6分の1

完全乾燥時間HB2700の3分の1



NET.1ℓ



錆抑制配合

推奨エアガン



UBSピストル
高粘度タイプⅡ



粗目



細目

細かな肌から粗めの肌まで調整可能
高粘度材料も吸い上げる太い管
吸上げ管が外せるので洗やすい

用途 自動車、トラック、バス、鉄道車両等のシャーシや下回り、ホイールハウジング等の防錆、石跳ね保護及び消音剤と塩害対策・錆防止として使用。

特徴 環境に配慮し、特化則の石油系溶剤を含有しない。錆抑制剤配合で非常に優れた防錆性能。融雪剤、塩分、弱酸性に対して耐性がある。厚塗りできて表面の凹凸を作り易い。

使用方法 塗布する表面の汚れや油脂分を取り除き、完全に乾かし必要に応じ足付をします。(通常の使用ではプライマー不要です) 缶は15℃～30℃にして施工してください。エア圧を3～5キロに設定し、20～30cm距離を取り塗布してください。推奨塗膜は塗布直後で0.4～1.0mm厚です。厚く塗る場合には1mm厚に吹いた後乾燥させ、その上に塗り足してください。

注意事項 各駆動部、熱交換パーツ、モーター、熱が発生する箇所には塗布しないでください。
塗布後の表面は乾燥しますが、乾燥後も表面はわずかにタックが残ります。

テクニカルデータ

密度(20℃) : 約1.09kg/ml (DIN51757)
固形分 : 約65% (DIN53216)
粘度(20℃) : 約40Pa.s
指触乾燥時間 25℃/0.6mm厚の時: 約75分
完全乾燥時間 25℃/0.6mm厚の時: 約3.5時間
硬化後耐熱温度: -25℃～+80℃

曲げ試験 : ひび割れなし、接着損失なし
(+70℃条件下 DIN53152)
曲げ試験 : ひび割れなし、接着損失なし
(-30℃条件下 DIN53152)
ソルトスプレー試験: 1000時間クリア (DIN50021)
(400μm乾燥皮膜)

※DINはドイツ工業規格です。JISとは測定方法が異なる項目があります。

株式会社イー・エヌ・ドウコーポレーション

〒321-0962 栃木県宇都宮市今泉町847-20 のぞきビル3F

TEL 028-600-1007 FAX 050-6893-6954 URL www.e-n-do.com