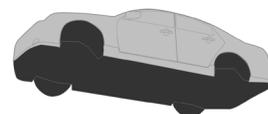


UBC-R2896

色調 ブラック

Under Body Coating

高性能 アンダーボディコーティング剤



塩害対策製品

匂いが少ない（環境対応製品）

ひび割れのない強固な耐久皮膜

塩水にも高い防錆効果

鋼板・プラスチックへ高接着性

トルエン・キシレン・エタノールを含有しない（環境対応製品）



錆抑制剤配合

専用エアガン



UBS ピストル高粘度



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

NET.1ℓ

- 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、フロント&リアエプロン等の防錆施工剤及び消音剤として使用。
- 特徴** ゴム+樹脂ベースで特に耐摩耗性・飛石保護性に優れ、防錆性・消音性においても十分な性能を有している。環境対応タイプでトルエン・キシレン・エタノール非含有。広範な下地に対しての良好な接着性を有する。
- 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、必要に応じて足付けをしてください。ご使用前に缶を良く振るか(30回以上)、攪拌棒などでよくかき混ぜてからご使用ください。約2~3.5キロのエア圧に調整し、約20cm距離を取り塗布してください。（離れ過ぎると接着不良をおこす場合があります）
1度の塗布厚は1mmを超えないように注意し、タテヨコにクロス塗布で均一に塗布してください。
- 注意事項** 強制乾燥させると縮む場合がありますので、自然乾燥させてください。新車のアンダーボディに塗布する場合には表面処理してありますので、溶剤で脱脂してください。上塗り塗装する場合は完全乾燥後行ってください。2液のラッカー塗装する場合はプライマーを塗布した後、上塗りしてください。
各駆動部、熱交換パーツ、モーター、熱が発生する箇所にはスプレーしないでください。

テクニカルデータ

密度 : 約 1.04g/ml (DIN51757)
 個体含有量 : 約 51% (DIN53216)
 粘度(20℃) : 約 48 Pa.s
 指触乾燥時間 : 約 45分
 (20℃、65%RH 600μm)
 完全乾燥時間 : 約 120分
 (20℃、65%RH 600μm)
 硬化後耐熱温度 : -40℃~+90℃

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)
 複合サイクル試験 : 1,000時間クリア (CCT2)
 (400μm 乾燥皮膜)
 飛石試験 : 目視できる傷なし (SAE-J400法)

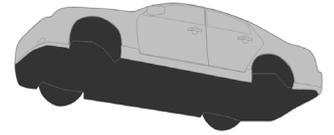
※DINはドイツ工業規格です。JISとは測定方法が異なる項目があります。

UBC-R2896

色調 ブラック

Under Body Coating

高性能 アンダーボディコーティング剤



匂いが少ない（環境対応製品）

ひび割れのない強固な耐久皮膜

塩水にも高い防錆効果

鋼板・プラスチックへ高接着性

トルエン・キシレン・エタノールを含有しない（環境対応製品）

経済的な大容量タイプ



錆抑制剤配合

NET.18ℓ

- 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、フロント&リアエプロン等の防錆施工剤及び消音剤として使用。
- 特徴** ゴム+樹脂ベースで特に耐摩耗性・飛石保護性に優れ、防錆性・消音性においても十分な性能を有している。環境対応タイプでトルエン・キシレン・エタノール非含有。広範な下地に対しての良好な接着性を有する。
- 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、必要に応じて足付けをしてください。ご使用前には缶をゆらして良く振るか、攪拌棒で中を十分かき混ぜてからご使用ください。必要に応じ同じUBC-R2896の1ℓ製品の空き容器に取り分けてご使用いただくか、エアレスガンに入れてスプレーしてください。
1度の塗布厚は1mmを超えないように注意し、タテヨコにクロス塗布で均一に塗布してください。
- 注意事項** 強制乾燥させると縮む場合がありますので、自然乾燥させてください。新車のアンダーボディに塗布する場合には表面処理してありますので、溶剤で脱脂してください。上塗り塗装する場合は完全乾燥後行ってください。2液のラッカー塗装する場合はプライマーを塗布した後、上塗りしてください。
各駆動部、熱交換パーツ、モーター、熱が発生する箇所にはスプレーしないでください。

テクニカルデータ

密度 : 約 1.04g/ml (DIN51757)
 個体含有量 : 約 51% (DIN53216)
 粘度(20℃) : 約 48 Pa.s
 指触乾燥時間 : 約 45分
 (20℃、65%RH 600μm)
 完全乾燥時間 : 約 120分
 (20℃、65%RH 600μm)
 硬化後耐熱温度 : -40℃~+90℃
 飛石試験 : 目視できる傷なし (SAE-J400 法)

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 : 480 時間クリア (DIN50021)
 (400μm 乾燥皮膜)
 ソルトスプレー試験 : 720 時間クリア (DIN50021)
 (400μm 乾燥皮膜+塗装)

※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。