



UBC-HB 2700

カラー：ブラック

Under Body Coating

ビチューメン系 アンダーボディコーティング剤 高柔軟性タイプ

錆抑制剤配合

塩害対策製品

特化則
非該当



NET. 1 ℓ



推奨エアガン

UBSピストル高粘度タイプ

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

経済的な大容量タイプ



NET. 18 ℓ

エアレス
システム
でも塗布
できます

※チキントロピー性で吹き易く垂れにくい
※缶を振ると粘度が低下し吹き易く、密着後は粘度が上がって垂れにくい

融雪剤に強い防錆性能

塩水噴霧試験 1000時間クリア

キシレン・エチルベンゼン非含有

消音効果も兼ね備える

表面の凹凸を作り易い

用途 自動車、トラック、バス、鉄道車両等のシャシーや下回り、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て足付をします。(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0.5～1.0mm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ベタつきが残ります。

テクニカルデータ

密度(20℃) : 約1.14g/ml (DIN51757)

固形分 : 約62.2～64.2% (DIN53216)

粘度(20℃) : 約240～340Pa.s

指触乾燥時間 : 20℃/1mm厚の時:約120分)

完全乾燥時間 : 20℃/1mm厚の時:約10時間)

硬化後耐熱温度 : -25℃～+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)

ソルトスプレー試験 : 1000時間クリア (DIN50021) (600μm乾燥皮膜)

色 : ブラック

※DINI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。

