

プラサフ

工程短縮型 (naxウレタンプラサフ ジタン)

新品パーツの塗装に最適なウェットオンウェットが標準仕様の時間短縮型ウレタンプラサフです。



特化則対応

★naxウレタンプラサフ ジタン グレー/ホワイト/ブラック

特長	<ol style="list-style-type: none">1. ウェットオンウェット仕様により、強制乾燥時間/研磨時間が短縮できます。2. 密着性に優れているため、新品パーツに対してプライマーなしで塗装可能です。 * 適応素材や工程の詳細は、カタログを参照ください。3. カラープラサフ仕様にて、上塗りの塗装回数を軽減でき、塗料使用量と塗装時間の短縮が可能です。4. PRTR届出対象外。改正特定化学物質障害予防規則（スチレン・メチルイソブチルケトン）対象外。消防法第四類第2石油類のため危険物管理上の負担の軽減が可能です。5. naxウルトラハードナーの使用により、naxクリヤー各種等とハードナーの共用が可能です。naxウレタンプラサフプロV1ハードナーも使用できます。
容量	4kg
適用ハードナー	naxウレタンプラサフ プロV1ハードナー (0.8kg) 8 : 1 naxウルトラハードナー各種 (0.9kg、3.6kg) 10 : 1
シンナー	naxマルチ ウレタンシンナー各種、naxマルチウレタンシンナー NEO各種 標準希釈率40～60%
乾燥 (ウェットオンウェット)	ペーパーでゴミブツをはねられる程度に常温乾燥 (目安: 10分程度)。プラサフ塗装後60分以内に上塗り塗装してください。
乾燥 (ノンサンディング)	被塗物温度60℃で20分以上乾燥してください。なお、新品樹脂パーツをノンサンディング仕様で補修する場合は、事前に足付けしてください。

※混合比は90ページを参照してください。

■ウルトラハードナー、プロV1ハードナー仕様一覧

①標準仕様

①ウエットオンウエット仕様

新品電着パーツ、新品樹脂パーツ補修の場合、ウエットオンウエットでの塗装がおすすです。

塗装方法

電着パーツ：捨て吹き後、1～2回で塗装
樹脂パーツ：捨て吹き後、2～3回(25μ程度)で塗装
上塗り塗料を塗装するイメージで肌を伸ばすように塗装してください。

乾燥時間(上塗り可能時間)

ペーパーでゴミヅつをはねられる程度に常温乾燥(目安：10分程度)してください。プラサフ塗装後60分以内に上塗り塗装してください。

ウルトラハードナー仕様 (10 : 1)

マルチウレタンシンナー各種	ウエットオンウエット仕様： 40～60 強制乾燥・研磨仕様： 20～40
ウルトラハードナー	10
ジタンベース	100

プロV1ハードナー仕様 (8 : 1)

マルチウレタンシンナー各種	ウエットオンウエット仕様： 30～50 強制乾燥・研磨仕様： 10～30
プロV1ハードナー	13
ジタンベース	100

(重量比)

(重量比)

※新品樹脂パーツを補修する場合、(1)プラサフ塗装前に足付けしてください。(2)ウエットオンウエット仕様でプラサフ塗装後60分以上経過した場合は、再補修してください。

※素材の種類にかかわらず、ペーパーでゴミヅつをはねた際に素地まで研ぎ出した場合は、再補修してください。

②グレーバリエーション仕様

上塗りの隠べい性を補完。ジタンベースを調色できます。塗装方法、乾燥時間、ポットライフは標準仕様を参考にしてください。

③カラープラサフ仕様

上塗りの隠べい性を補完。ジタンベースに対して各種ソリッド原色10%まで混合できます。塗装方法、ポットライフは標準仕様を参考にしてください。

混合可能原色

nax レアル、レアルモノ、アドミラルアルファ、ウレタンプラサフS Bアルファ調色用原色各種

ウルトラハードナー仕様 (10 : 1)

マルチウレタンシンナー各種	ウエットオンウエット仕様：40～60 強制乾燥・研磨仕様：20～40
ウルトラハードナー	10
各種原色 0～10*	
ジタンベース	100

(重量比)

プロV1ハードナー仕様 (8 : 1)

マルチウレタンシンナー各種	ウエットオンウエット仕様：30～50 強制乾燥・研磨仕様：10～30
プロV1ハードナー	13
各種原色 0～10*	
ジタンベース	100

(重量比)

※各種ソリッド原色(S Bアルファ調色用原色を除く)を30%まで混合することも可能ですが、その場合は密着性が低下する恐れがありますので、プラスチック素材・各種金属素材上に各種プライマーを塗装してください。

④バンパー用

ハードナー仕様 (5 : 1)

ねじれやすい軟質バンパー等に塗装する場合は、nax バンパー用ハードナーの使用をおすすめします。塗装方法は標準仕様を参考にしてください。なお、nax ソフトナーファイブは使用できません。

マルチウレタンシンナー各種	ウエットオンウエット仕様：40～60 強制乾燥・研磨仕様：20～40
バンパー用ハードナー	20
ジタンベース	100

(重量比)

10:1



8:1



②強制乾燥・研磨仕様

パテ付けした場合、下地の凹凸が大い場合は、従来のプラサフと同様に強制乾燥・研磨仕上げを実施してください。

塗装方法

一度に厚く塗せず、2～3回に分けて塗装してください。

乾燥時間(研磨可能時間・膜厚70μの場合)

被塗物温度	強制乾燥・研磨仕様
20℃	2時間以上
60℃	20分以上

塗装条件(ガン口径1.3～1.6mm)

手元圧(MPa)	吐出量(回転)	ガン距離(cm)
0.15～0.2	2.5～3.5	10～15

ポットライフ

温度	シンナー希釈率30%以上の場合
10℃	4時間
20℃	3時間
30℃	1時間30分

※混合後は速やかにかくはんしてください。

再補修条件

希釈率	捨て吹き	色決め	強制乾燥
10%	スポット2回 全体1回	2～3回	60℃×20分

【プラサフ調色配合】

グレー中心で混合する場合

品名	W01	W02	W03	W04	W05	W06	W07
ジタングレー	—	50	100	85	70	50	30
ジタンホワイト	100	50	—	—	—	—	—
ジタンブラック	—	—	—	15	30	50	70

ホワイト/ブラックで混合する場合

品名	W01	W02	W03	W04	W05	W06	W07
ジタンホワイト	100	95	90	85	70	35	20
ジタンブラック	—	5	10	15	30	65	80

(重量比)

(重量比)

プラサフ

工程短縮型 (NDXウレタンプラサフ ジタン)

◎ 「maxウレタンプラサフ ジタン」 カラープラサフ仕様 カラーチャート

○ジタンベース「ホワイト」に各原色を混合した場合

原色名	レアル		アドミラルフア		レアルモノ		*比較用...ベースカラーカード 色相 (レアル)		*ジタンホワイト
	30%混合	10%混合	30%混合	10%混合	30%混合	10%混合	原色単体	ホワイト/各原色 = 70 / 30	
605 スバーケレット									
622 ゲイリーエロー									
569 カスタムブルー									
525 グラスグリーン									

○ジタンベース「グレー」に各原色を混合した場合

原色名	レアル		アドミラルフア		レアルモノ		*比較用...ベースカラーカード 色相 (レアル)		*ジタンホワイト
	30%混合	10%混合	30%混合	10%混合	30%混合	10%混合	原色単体	ホワイト/各原色 = 70 / 30	
605 スバーケレット									
622 ゲイリーエロー									
569 カスタムブルー									
525 グラスグリーン									

*色相は印刷のため、実際の色とは異なりますので、目安としてご利用ください。