








ラクーダパテ

初版: 2020/2/22

改訂: 2021/6/14

自動車補修用

Standard Application

No.	工程	作業内容	ポイント																				
1	下地処理 	自動車損傷部分の钣金を行う 研磨にてフェザ-エッジをとる 必要に応じてプライマーを塗装する EPプライマーまたは亜鉛プライマー-2:1 足付け研磨 鋼板部 DRY P80~120 旧塗膜部 DRY P120~180	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 旧塗膜が溶剤に対して弱い場合、チヂミが発生する可能性がある その場合はパテを旧塗膜にオーバーラップさせない、あるいは2液型プライマーを塗装すること ◆ 亜鉛目付量が多い鋼板にはプライマーを塗装すること 																				
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	<ul style="list-style-type: none"> ◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれいに除去する 																				
3	調合 	パテ調合 重量比 ラクーダパテ 主剤 (標準型・W型・S型) 100 パステル(ブラウン・エロー)ペーストPlus 1.5~3.0% <table border="1"> <tr> <td>適性膜厚</td> <td>ファイバー</td> <td>80</td> <td>120</td> <td>180</td> </tr> <tr> <td></td> <td>~3cm</td> <td>~2cm</td> <td>~10mm</td> <td>~2mm</td> </tr> </table>	適性膜厚	ファイバー	80	120	180		~3cm	~2cm	~10mm	~2mm	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 主剤、硬化剤ともに使用前は十分に攪拌すること ◆ 指定の硬化剤を使用すること ◆ 硬化剤を計量し、規定内量で調合すること ◆ 塗布したい厚みに応じてパテを使い分けること 										
適性膜厚	ファイバー	80	120	180																			
	~3cm	~2cm	~10mm	~2mm																			
4	パテ塗布 	パテペラを用いて塗布 《ホットライフ》 <table border="1"> <tr> <td>気温</td> <td>主剤タイプ</td> <td>硬化剤混合量</td> <td>ホットライフ</td> </tr> <tr> <td>10°C</td> <td>W型</td> <td>3.0%</td> <td>5~10分</td> </tr> <tr> <td>20°C</td> <td>標準型</td> <td>3.0%</td> <td>6~10分</td> </tr> <tr> <td>30°C</td> <td>S型</td> <td>2.0%</td> <td>3~8分</td> </tr> </table>	気温	主剤タイプ	硬化剤混合量	ホットライフ	10°C	W型	3.0%	5~10分	20°C	標準型	3.0%	6~10分	30°C	S型	2.0%	3~8分	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 一度の厚付けは避け、数回に分けて重ねて塗布すること ◆ なるべく巣穴を出さないよう塗布すること 				
気温	主剤タイプ	硬化剤混合量	ホットライフ																				
10°C	W型	3.0%	5~10分																				
20°C	標準型	3.0%	6~10分																				
30°C	S型	2.0%	3~8分																				
5	セッティング 	ホットライフが過ぎてパテがケルするまでセッティング 《セッティング時間の目安》 <table border="1"> <tr> <td>気温</td> <td>時間</td> </tr> <tr> <td>10°C</td> <td>10分</td> </tr> <tr> <td>20°C</td> <td>10分</td> </tr> <tr> <td>30°C</td> <td>8分</td> </tr> </table>	気温	時間	10°C	10分	20°C	10分	30°C	8分	<ul style="list-style-type: none"> ◆ セッティング時間は気温と硬化剤量に依存します 												
気温	時間																						
10°C	10分																						
20°C	10分																						
30°C	8分																						
6	乾燥 	<table border="1"> <tr> <td>気温</td> <td>主剤タイプ</td> <td>硬化剤混合量</td> <td>研磨可能時間</td> </tr> <tr> <td>10°C</td> <td>W型</td> <td>3.0%</td> <td>40分以上</td> </tr> <tr> <td>20°C</td> <td>標準型</td> <td>3.0%</td> <td>30分以上</td> </tr> <tr> <td>30°C</td> <td>S型</td> <td>2.0%</td> <td>30分以上</td> </tr> <tr> <td>60°C</td> <td>各種</td> <td>1.5~3.0%</td> <td>4分以上</td> </tr> </table>	気温	主剤タイプ	硬化剤混合量	研磨可能時間	10°C	W型	3.0%	40分以上	20°C	標準型	3.0%	30分以上	30°C	S型	2.0%	30分以上	60°C	各種	1.5~3.0%	4分以上	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 60°C以上には加熱しないこと
気温	主剤タイプ	硬化剤混合量	研磨可能時間																				
10°C	W型	3.0%	40分以上																				
20°C	標準型	3.0%	30分以上																				
30°C	S型	2.0%	30分以上																				
60°C	各種	1.5~3.0%	4分以上																				
7	研磨 	パテ部を研磨し、平滑にする DRY P80~320	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 室温まで冷却してから研磨すること ◆ プラスフで埋まるペーパー目まで傷を細かくしていくこと 																				
8	次工程へ																						