








標準塗装仕様

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 パテ塗布部分の汚れや錆を完全に除去し、 パテ塗布部分にP120ペーパーで足付け研磨を行う	<ul style="list-style-type: none"> ◆ P120より細かい番手のペーパーを使用すると密着しにくい場合がある ◆ ガラスコーティング等のコーティング塗膜は全て剥離する 										
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	プライマー塗布 	パテが密着しにくい素材の場合は、適応したプライマーを塗布する	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 輸入車の亜鉛メッキ鋼板等 → 亜鉛プライマー2:1 ◆ PP等の樹脂製品 → アンダープライマーエコ 										
4	パテ塗布 	パテが均一になるようパテペラ等でよく攪拌する パテ定盤の上でパテをしごきながら空気を抜く パテペラでダメージ部にしごき付ける 必要な膜厚まで塗布する(最大硬化膜厚5mm) スケール等で基準と同じ高さにし、面出しする 周囲に付着しているパテは脱脂材とウエスで拭き取る	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 気温が低く粘度が高い場合は、20℃～に温めてから使用する ◆ パテを取り出したらすぐに缶をフタで密閉する ◆ ペーパー目に空気が入らないよう、しごき付ける ◆ 一度の厚付けを避ける 										
5	初期硬化照射 (Iボタン:長波長、紫の光) 	照射機のIボタンを押し、パテとの距離を1cm以下にして、パテ塗布面に長波長(紫の光)を照射する 照射時間: <table border="1" data-bbox="395 1370 981 1473"> <tr> <td rowspan="3">パテ膜厚</td> <td>1mm以下</td> <td>約30秒</td> <td>まんべんなく</td> </tr> <tr> <td>3mm以下</td> <td>約40秒</td> <td>まんべんなく</td> </tr> <tr> <td>5mm以下</td> <td>約30秒</td> <td>固定し集中照射</td> </tr> </table>	パテ膜厚	1mm以下	約30秒	まんべんなく	3mm以下	約40秒	まんべんなく	5mm以下	約30秒	固定し集中照射	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 必ず専用ゴーグルを使用する ◆ 照射機の距離が規定値より離れると照射強度が低下し、硬化時間が長くなる ◆ 気温10℃以下の場合は通常の照射時間+10秒程度照射する
パテ膜厚	1mm以下	約30秒		まんべんなく									
	3mm以下	約40秒		まんべんなく									
	5mm以下	約30秒	固定し集中照射										
6	調整	リコートが必要な場合は、4・5を繰り返し行う	<ul style="list-style-type: none"> ◆ パテをリコートする場合、表面にタックが無く完全硬化している場合は、P120で足付けしてからパテ付けを行う 										
7	仕上げ照射 (IIボタン:短波長、黄白い光) 	照射機のIIボタンを押し、パテとの距離を1cm以下にして、短波長(黄白い光)を数秒照射する	<ul style="list-style-type: none"> ◆ タックが取りきれない場合はワックスオフライトで拭き取り除去する 										
8	研磨 	パテ部を研磨し仕上げる 塗布工程で面を作っているため、 P240ペーパーで軽く研磨する	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 室温まで冷却してから研磨する ◆ 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 										
9	次工程へ												