

ハスラーパテ

初版:2022/4/11

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 亜鉛プライマー-2:1またはEPプライマー 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ため、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 ◆ 輸入車および亜鉛目付け量の多い国産車や、亜鉛メッキ層剥離部の防錆のためなど、必要に応じて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こと 																							
3	調合 	ハテ調合 重量比 ハスラーパテ 主剤 (標準型/S型/W型) 100 パステルペーストPlus (エロ-/ブラウン) 2~3% <table border="1"> <tr> <td>適正膜厚</td> <td>80</td> <td>120</td> <td>180</td> </tr> <tr> <td></td> <td>~20mm</td> <td>~10mm</td> <td>~2mm</td> </tr> </table>	適正膜厚	80	120	180		~20mm	~10mm	~2mm	<ul style="list-style-type: none"> ◆ ご使用前は主剤、ペーストともに均一になるまで良く攪拌すること ◆ 指定のペーストを使用すること ◆ ペーストを計量し、均一な色になるまで練り合わせること ◆ 塗布したい厚みに応じてパテを使い分けること 															
適正膜厚	80	120	180																							
	~20mm	~10mm	~2mm																							
4	ハテ塗布 	ハテペラを用いて塗布 《可使用時間》 <table border="1"> <thead> <tr> <th>温度</th> <th>主剤</th> <th>ペースト量</th> <th>可使用時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5°C</td> <td rowspan="2">W型</td> <td>2~3%</td> <td>8~14分</td> </tr> <tr> <td>10°C</td> <td>2~3%</td> <td>6~10分</td> </tr> <tr> <td>20°C</td> <td>標準型</td> <td>2~3%</td> <td>6~10分</td> </tr> <tr> <td>30°C</td> <td>S型</td> <td>2~3%</td> <td>6~10分</td> </tr> </tbody> </table>	温度	主剤	ペースト量	可使用時間	5°C	W型	2~3%	8~14分	10°C	2~3%	6~10分	20°C	標準型	2~3%	6~10分	30°C	S型	2~3%	6~10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 				
温度	主剤	ペースト量	可使用時間																							
5°C	W型	2~3%	8~14分																							
10°C		2~3%	6~10分																							
20°C	標準型	2~3%	6~10分																							
30°C	S型	2~3%	6~10分																							
5	乾燥 	《研磨可能時間》 <table border="1"> <thead> <tr> <th>温度</th> <th>主剤</th> <th>ペースト量</th> <th>研磨可能時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5°C</td> <td rowspan="2">W型</td> <td>2~3%</td> <td>45分以上</td> </tr> <tr> <td>10°C</td> <td>2~3%</td> <td>30分以上</td> </tr> <tr> <td>20°C</td> <td>標準型</td> <td>2~3%</td> <td>25分以上</td> </tr> <tr> <td>30°C</td> <td>S型</td> <td>2~3%</td> <td>25分以上</td> </tr> <tr> <td>60°C</td> <td>各種</td> <td>2~3%</td> <td>4分以上</td> </tr> </tbody> </table>	温度	主剤	ペースト量	研磨可能時間	5°C	W型	2~3%	45分以上	10°C	2~3%	30分以上	20°C	標準型	2~3%	25分以上	30°C	S型	2~3%	25分以上	60°C	各種	2~3%	4分以上	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗膜が軟化する可能性があるため、加熱乾燥は60°C以下とすること ◆ 基本は加熱乾燥を推奨
温度	主剤	ペースト量	研磨可能時間																							
5°C	W型	2~3%	45分以上																							
10°C		2~3%	30分以上																							
20°C	標準型	2~3%	25分以上																							
30°C	S型	2~3%	25分以上																							
60°C	各種	2~3%	4分以上																							
6	研磨 	ハテ部を研磨し、平滑にする DRY P80~320	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 加熱乾燥後は、必ずエア-ブロー等で表面を冷却させてから研磨作業を行うこと ◆ プラスフで埋まるペ-パー目まで傷を細かくすること 																							
7	次工程へ																									