

# スチレンフリーパテ3 バンパー

## 自動車補修用

Standard Application

No.	工程	作業内容	ポイント												
1	<p>下地処理</p>	<p>研磨にてフェザーエッジをとる</p> <p>必要に応じてプライマーを塗装する アンダープライマーエコ</p> <p>足付け研磨 PPバンパー（中・小ダメージ） DRY P240～P320</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>旧塗膜が溶剤に対して弱い場合、チ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ようにすること</li> <li>リサイクルバンパーなどの塗料が密着しにくいバンパーには、必要に応じてプライマーを塗装すること</li> </ul>												
2	<p>脱脂作業</p>	<p>溶剤系脱脂剤      ワックスオフライト</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> </ul>												
3	<p>調合</p>	<p>パテ調合</p> <table> <tr> <td>スチレンフリーパテ3 バンパー 主剤</td> <td>重量比 100</td> </tr> <tr> <td>ハステルペーストPlus (イエロー/ブラウン)</td> <td>2～3%</td> </tr> </table> <p>適正膜厚 4mm以下</p>	スチレンフリーパテ3 バンパー 主剤	重量比 100	ハステルペーストPlus (イエロー/ブラウン)	2～3%	<ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>指定のペーストを使用すること</li> <li>ペーストを計量し、均一な色になるまで練り合わせる</li> </ul>								
スチレンフリーパテ3 バンパー 主剤	重量比 100														
ハステルペーストPlus (イエロー/ブラウン)	2～3%														
4	<p>パテ塗布</p>	<p>パテペラを用いて塗布 《可使用時間》</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>温度</th> <th>ペースト量</th> <th>可使用時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10°C</td> <td rowspan="3">2～3%</td> <td>14～19分</td> </tr> <tr> <td>20°C</td> <td>5～9分</td> </tr> <tr> <td>30°C</td> <td>3～5分</td> </tr> </tbody> </table>	温度	ペースト量	可使用時間	10°C	2～3%	14～19分	20°C	5～9分	30°C	3～5分	<ul style="list-style-type: none"> <li>一度の厚付けは避け、数回に分けて重ねて塗布すること</li> </ul>		
温度	ペースト量	可使用時間													
10°C	2～3%	14～19分													
20°C		5～9分													
30°C		3～5分													
5	<p>セッティング</p>	<p>《セッティング時間の目安》</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>温度</th> <th>10°C</th> <th>20°C</th> <th>30°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>時間</td> <td>20分</td> <td>10分</td> <td>8分</td> </tr> </tbody> </table>	温度	10°C	20°C	30°C	時間	20分	10分	8分	<ul style="list-style-type: none"> <li>加熱乾燥をする場合は、必ずセッティングをとること</li> <li>セッティング時間は温度とペースト量に依存する</li> </ul>				
温度	10°C	20°C	30°C												
時間	20分	10分	8分												
6	<p>乾燥</p>	<p>《研磨可能時間》</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>温度</th> <th>ペースト量</th> <th>研磨可能時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10°C</td> <td rowspan="4">2～3%</td> <td>2時間以上</td> </tr> <tr> <td>20°C</td> <td>50分以上</td> </tr> <tr> <td>30°C</td> <td>30分以上</td> </tr> <tr> <td>60°C</td> <td>15分以上</td> </tr> </tbody> </table>	温度	ペースト量	研磨可能時間	10°C	2～3%	2時間以上	20°C	50分以上	30°C	30分以上	60°C	15分以上	<ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> </ul>
温度	ペースト量	研磨可能時間													
10°C	2～3%	2時間以上													
20°C		50分以上													
30°C		30分以上													
60°C		15分以上													
7	<p>研磨</p>	<p>パテ部を研磨し、平滑にする</p> <p>DRY P240～P320</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>ブラサフで埋まるペーパー目まで傷を細かくすること</li> </ul>												
8	<p>次工程へ</p>														