

スチレンフリーパテ3 (ファイバー/80/120/180)

初版:2023/6/19

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 P60~120 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 	パテ調合 スチレンフリーパテ3 主剤 (標準型/S型) 重量比 100 パステルペーストPlus (エロー/ブラウン) 2~3% <table border="1"> <tr> <td rowspan="2">適正膜厚</td> <td>ファイバー</td> <td>80</td> <td>120</td> <td>180</td> </tr> <tr> <td></td> <td>~30mm</td> <td>~10mm</td> <td>~5mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>~5mm</td> <td>~2mm</td> </tr> </table>	適正膜厚	ファイバー	80	120	180		~30mm	~10mm	~5mm				~5mm	~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 ◆ 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	ファイバー	80		120	180																							
		~30mm	~10mm	~5mm																								
			~5mm	~2mm																								
4	パテ塗布 	パ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>10℃</td> <td rowspan="2">標準型</td> <td>3%</td> <td>18~22分</td> </tr> <tr> <td>20℃</td> <td>2%</td> <td>7~9分</td> </tr> <tr> <td></td> <td rowspan="3">S型</td> <td>3%</td> <td>4~6分</td> </tr> <tr> <td>30℃</td> <td>2%</td> <td>6~8分</td> </tr> <tr> <td>35℃</td> <td>2%</td> <td>5~7分</td> </tr> </tbody> </table>	温度	主剤	ペースト量	可使用時間	10℃	標準型	3%	18~22分	20℃	2%	7~9分		S型	3%	4~6分	30℃	2%	6~8分	35℃	2%	5~7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																									
10℃	標準型	3%	18~22分																									
20℃		2%	7~9分																									
	S型	3%	4~6分																									
30℃		2%	6~8分																									
35℃		2%	5~7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>10℃</td> <td rowspan="2">標準型</td> <td>3%</td> <td>100分以上</td> </tr> <tr> <td>20℃</td> <td>2%</td> <td>50分以上</td> </tr> <tr> <td></td> <td rowspan="3">S型</td> <td>3%</td> <td>30分以上</td> </tr> <tr> <td>30℃</td> <td>2%</td> <td>50分以上</td> </tr> <tr> <td>35℃</td> <td>2%</td> <td>40分以上</td> </tr> <tr> <td>60℃</td> <td>各種</td> <td>2~3%</td> <td>5分以上</td> </tr> </tbody> </table>	温度	主剤	ペースト量	研磨可能時間	10℃	標準型	3%	100分以上	20℃	2%	50分以上		S型	3%	30分以上	30℃	2%	50分以上	35℃	2%	40分以上	60℃	各種	2~3%	5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℃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																									
10℃	標準型	3%	100分以上																									
20℃		2%	50分以上																									
	S型	3%	30分以上																									
30℃		2%	50分以上																									
35℃		2%	40分以上																									
60℃	各種	2~3%	5分以上																									
6	研磨 	パテ部を研磨し、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 ◆ プラサフで埋まるペ-パー目まで傷を細かくすること 																									
7	次工程へ																											