TECHNICAL INFORMATION

初版：2023/6/19

スチレンフリーパテ3 （ファイバー/80/120/180）

自動車補修用

Standard Application

№	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	自動車損傷部分の鈑金を行う 研磨にてﾌｪｻﾞｰｴｯｼﾞをとる 必要に応じてﾌﾟﾗｲﾏｰを塗装する 亜鉛ﾌﾟﾗｲﾏｰ2：1またはEPﾌﾟﾗｲﾏｰ 足付け研磨 鋼板部　DRY P60～120 旧塗膜部　DRY P120～180	◆ 旧塗膜が溶剤に対して弱い場合、ﾁﾁﾞﾐが発生する可能性があるため、その場合はﾊﾟﾃを旧塗膜にｵｰﾊﾞｰﾗｯﾌﾟさせない、あるいは2液型ﾌﾟ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、必要に応じてﾌﾟ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	◆ 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	ﾊﾟﾃ調合　重量比 ｽﾁﾚﾝﾌﾘｰﾊﾟﾃ3　主剤（標準型/S型）　100 ﾊﾟｽﾃﾙﾍﾟｰｽﾄPlus（ｴﾛｰ/ﾌﾞﾗｳﾝ）　2～3% 適正膜厚：ﾌｧｲﾊﾞｰ ～30mm／80 ～10mm／120 ～5mm／180 ～2mm	◆ ご使用前は主剤、ﾍﾟｰｽﾄともに均一になるまで良く攪拌すること ◆ 指定のﾍﾟｰｽﾄを使用すること ◆ ﾍﾟｰｽﾄを計量し、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ﾊﾟﾃを使い分けること
4	ﾊﾟﾃ塗布	ﾊﾟﾃﾍﾞﾗを用いて塗布 《可使時間》	◆ 一度の厚付けは避け、数回に分けて重ねて塗布すること
5	乾燥	《研磨可能時間》	◆ 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
6	研磨	ﾊﾟﾃ部を研磨し、平滑にする DRY P80～320	◆ 加熱乾燥後は、必ずｴｱｰﾌﾞﾛｰ等で表面を冷却させてから研磨作業を行うこと ◆ ﾌﾟﾗｻﾌで埋まるﾍﾟｰﾊﾟｰ目まで傷を細かくすること
7	次工程へ		

温度	主剤	ﾍﾟｰｽﾄ量	可使時間
10℃	標準型	3%	18～22分
20℃		2%	7～9分
		3%	4～6分
30℃	S型	2%	6～8分
35℃		2%	5～7分

温度	主剤	ﾍﾟｰｽﾄ量	研磨可能時間
10℃	標準型	3%	100分以上
20℃		2%	50分以上
		3%	30分以上
30℃	S型	2%	50分以上
35℃		2%	40分以上
60℃	各種	2～3%	5分以上