TECHNICAL INFORMATION

初版：2023/6/19

スチレンフリーパテ3 バンパー

自動車補修用

Standard Application

№	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	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 ｱﾝﾀﾞｰﾌﾟﾗｲﾏｰｴｺ 足付け研磨 PPﾊﾞﾝﾊﾟｰ（中・小ﾀﾞﾒｰｼﾞ）DRY P240～P320	◆ 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ようにすること ◆ ﾘｻｲｸﾙﾊﾞﾝﾊﾟｰなどの塗料が密着しにくいﾊﾞﾝﾊﾟｰには、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 ﾊﾞﾝﾊﾟｰ　主剤　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　4mm以下	◆ 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
4	ﾊﾟﾃ塗布	ﾊﾟﾃﾍﾞﾗを用いて塗布 《可使時間》 温度 / ﾍﾟｰｽﾄ量 / 可使時間 10℃ / 2～3% / 14～19分 20℃ / 5～9分 30℃ / 3～5分	◆ 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	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	《ｾｯﾃｨﾝｸﾞ時間の目安》 温度 / 10℃ / 20℃ / 30℃ 時間 / 20分 / 10分 / 8分	◆ 加熱乾燥をする場合は、必ずｾｯﾃｨﾝｸﾞをとること ◆ ｾｯﾃｨﾝｸﾞ時間は温度とﾍﾟｰｽﾄ量に依存する
6	乾燥	《研磨可能時間》 温度 / ﾍﾟｰｽﾄ量 / 研磨可能時間 10℃ / 2～3% / 2時間以上 20℃ / 50分以上 30℃ / 30分以上 60℃ / 15分以上	◆ 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
7	研磨	ﾊﾟﾃ部を研磨し、平滑にする DRY P240～P320	◆ 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
8	次工程へ		