



シルバーソフトパテ

初版: 2024/12/10
改訂:

自動車補修用

Standard Application

No.	工程	作業内容	ポイント										
1	下地処理 	ラクーダパテ、ハスラーパテ、スチレンフリーパテ3 ウルトラサフ、ウルトラサフC、ウルトラサフFine Plus の巣穴拾いで使用	◆ 各製品の足付け番手にて研磨										
2	調合 	パテ調合 シルバーソフトパテ 重量比 100											
3	パテ塗布 	パテペラを用いて塗布 <table border="1"><tr><td>適正膜厚</td><td>0.08～0.10mm</td></tr></table>	適正膜厚	0.08～0.10mm	◆ パテ、サフの巣穴を埋めるように塗布								
適正膜厚	0.08～0.10mm												
4	乾燥 	《研磨可能時間》 <table border="1"><tr><th>気温</th><th>研磨可能時間</th></tr><tr><td>10℃</td><td>40～60分</td></tr><tr><td>20℃</td><td>20～30分</td></tr><tr><td>30℃</td><td>15～20分</td></tr><tr><td>60℃</td><td>10～15分</td></tr></table>	気温	研磨可能時間	10℃	40～60分	20℃	20～30分	30℃	15～20分	60℃	10～15分	
気温	研磨可能時間												
10℃	40～60分												
20℃	20～30分												
30℃	15～20分												
60℃	10～15分												
5	研磨 	研磨し、平滑にする パテ上塗布部 DRY P240～320 サフ上塗布部 DRY P600～800											
6	次工程へ												