

パテサフ

初版：2024/12/10

改訂：

No.	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理 	足付け研磨を行う 適用下地 冷延鋼板(SPCC-SB)、黒皮鋼板、 新車塗膜、2液ウレタン塗膜、ホンテ鋼板、 自動車鋼板、自動車アルミ鋼板 足付け研磨 DRY P120~240	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 錆を研磨にて除去する ◆ 必要に応じてプライマーを塗装すること EPプライマーまたは亜鉛プライマー-2:1
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
3	調合 	塗料調合 重量比 パテサフ主剤 100 パテサフ硬化剤 10 パテサフシンナー 10~20%	<ul style="list-style-type: none"> ◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ シナーは専用シンナーを使用すること ◆ ホットライフ 20℃:40分 ◆ 主剤色相:ペーシェ
4	塗装 	パテサフ塗装 塗装回数 2~4回	<ul style="list-style-type: none"> ◆ コート間セッティングタイムは十分に取る ◆ 推奨膜厚:~4回塗装 ~500 μm/DRY
5	セッティング 	23℃×15分	
6	乾燥 	23℃×2時間以上 60℃×30分以上	
7	次工程へ		

スプレーガン設定

口径	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
2mm	0.14~0.20MPa	全開	15~25cm	2/3~3/4