






ラッカーパテ

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 	ラッカーパテ、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 ラッカーパテ シナー希釈 ※シナー希釈はアート3852ラッカーシナーを使用	重量比 100 0~5%										
3	パテ塗布 	パテペラを用いて塗布 <table border="1" data-bbox="399 862 790 929"> <tr> <td>適正膜厚</td> <td>0.10~0.15mm</td> </tr> <tr> <td>膜厚限度</td> <td>0.20mm</td> </tr> </table>	適正膜厚	0.10~0.15mm	膜厚限度	0.20mm	◆ パテ、サフの巣穴を埋めるように塗布						
適正膜厚	0.10~0.15mm												
膜厚限度	0.20mm												
4	乾燥 	《研磨可能時間》 <table border="1" data-bbox="399 985 750 1153"> <thead> <tr> <th>気温</th> <th>研磨可能時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10°C</td> <td>40~60分</td> </tr> <tr> <td>20°C</td> <td>20~30分</td> </tr> <tr> <td>30°C</td> <td>15~20分</td> </tr> <tr> <td>60°C</td> <td>10~15分</td> </tr> </tbody> </table>	気温	研磨可能時間	10°C	40~60分	20°C	20~30分	30°C	15~20分	60°C	10~15分	
気温	研磨可能時間												
10°C	40~60分												
20°C	20~30分												
30°C	15~20分												
60°C	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												