

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、ボンデ鋼板、 自動車鋼板、自動車アルミ鋼板 足付け研磨 DRY P120～240	◆ プライマーを必ず塗装すること 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	◆ 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 	パテ調合 ニューフィラーグラス 主剤 重量比 100 パステルペーストPlus(エロー/ブラウン) 2～3% ※希釈剤 ホリパテ希釈剤 最大3% <table border="1" data-bbox="399 1074 672 1110"> <tr> <td>最大膜厚</td><td>3cm</td></tr> </table>	最大膜厚	3cm	◆ 主剤、硬化剤ともに使用前は十分に攪拌すること ◆ 指定の硬化剤を使用すること ◆ 硬化剤を計量し、規定内量で調合すること								
最大膜厚	3cm												
4	パテ塗布 	パテペラを用いて塗布 《ホットライフ》 パステルペーストPlus(エロー/ブラウン) <table border="1" data-bbox="399 1230 672 1366"> <tr> <td>気温</td><td>ホットライフ</td></tr> <tr> <td>10℃</td><td>5～10分</td></tr> <tr> <td>20℃</td><td>3～5分</td></tr> <tr> <td>30℃</td><td>2～3分</td></tr> </table>	気温	ホットライフ	10℃	5～10分	20℃	3～5分	30℃	2～3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 ◆ なるべく巣穴を出さないよう塗布すること		
気温	ホットライフ												
10℃	5～10分												
20℃	3～5分												
30℃	2～3分												
5	乾燥 	《研磨可能時間》 パステルペーストPlus(エロー/ブラウン) <table border="1" data-bbox="399 1455 750 1620"> <tr> <td>気温</td><td>研磨可能時間</td></tr> <tr> <td>10℃</td><td>25～35分</td></tr> <tr> <td>20℃</td><td>15～20分</td></tr> <tr> <td>30℃</td><td>10～15分</td></tr> <tr> <td>60℃</td><td>5分</td></tr> </table>	気温	研磨可能時間	10℃	25～35分	20℃	15～20分	30℃	10～15分	60℃	5分	◆ 60℃以上には加熱しないこと
気温	研磨可能時間												
10℃	25～35分												
20℃	15～20分												
30℃	10～15分												
60℃	5分												
6	研磨 	パテ部を研磨し、平滑にする DRY P80～180	◆ 室温まで冷却してから研磨すること										
7	次工程へ												