

ニューポリコパテ

初版: 2025/1/28

改訂:

自動車補修用

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ایت	◆ ワックスオフایتで油分・粉塵をきれいに除去する															
3	調合 	パテ調合 ニューポリコパテ パステルペーストPlus(エロー/ブラウン) ※希釈剤 ホリパテ希釈剤 重量比 100 2～3% 最大3% <table border="1"><tr><td>最大膜厚</td><td>2mm</td></tr></table>	最大膜厚	2mm	◆ 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	2mm																	
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"><tr><td>気温</td><td>主剤</td><td>ホットライフ</td></tr><tr><td>10℃</td><td>W型</td><td>6～10分</td></tr><tr><td>20℃</td><td>N型</td><td>6～10分</td></tr><tr><td>30℃</td><td>S型</td><td>6～10分</td></tr></table>	気温	主剤	ホットライフ	10℃	W型	6～10分	20℃	N型	6～10分	30℃	S型	6～10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	主剤	ホットライフ																
10℃	W型	6～10分																
20℃	N型	6～10分																
30℃	S型	6～10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"><tr><td>気温</td><td>主剤</td><td>研磨可能時間</td></tr><tr><td>10℃</td><td>W型</td><td>50～90分</td></tr><tr><td>20℃</td><td>N型</td><td>50～90分</td></tr><tr><td>30℃</td><td>S型</td><td>50～90分</td></tr><tr><td>60℃</td><td>—</td><td>5分</td></tr></table>	気温	主剤	研磨可能時間	10℃	W型	50～90分	20℃	N型	50～90分	30℃	S型	50～90分	60℃	—	5分	◆ 60℃以上には加熱しないこと
気温	主剤	研磨可能時間																
10℃	W型	50～90分																
20℃	N型	50～90分																
30℃	S型	50～90分																
60℃	—	5分																
6	研磨 	パテ部を研磨し、平滑にする DRY P80～240	◆ 室温まで冷却してから研磨すること															
7	次工程へ																	