

スプレーパテ

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 自動車鋼板、ホリパテ、新車塗膜、2液ウレタン塗膜 足付け研磨 鋼板部 DRY P180～240 旧塗膜部 DRY P320～400	◆ 錆を研磨にて除去する ◆ 性能確保のためには2液型サフ塗装を推奨
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 	塗料調合 重量比 スプレーパテ 100 アート3852ラッカーシンナー 0～10%	◆ 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
4	塗装 	プラサフ塗装 塗装回数 1～2回	◆ コート間セッティングタイムは十分にとること ◆ 適正膜厚 40～60 μ m
5	セッティング 	23°C × 5分	
6	乾燥 	23°C × 40～60分以上 60°C × 15～20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
1.3～1.5mm	0.1～0.2MPa	2～3回転	10～20cm	2/4 - 3/4