

情報名: パテサフ仕様書

車輻用中塗り塗料は、ラッカー系の 1 液プラサフあるいは 2 液タイプのウレタン系プラサフが中心となっていますが、超厚塗り出来ないというのが大きな欠点となっています。

こういった問題は解決すべく開発したのが「パテサフ」です。

パテサフはポリエステル系サーフェーサーですので、従来のプラサフと比較にならないような驚異的な肉持ち性がある上、ポリエステルの特長を生かした優れた作業性を維持しています。

◆ 特 長

1. 驚異的な肉持ち

ラッカー系プラサフの 9～10 倍・ウレタン系プラサフの 6～7 倍の肉持ちが得られます。

口径 2 mm 以上のガンで塗装すると、最大 500 μ 程度の膜厚まで塗り重ねることが可能です。

2. 塗装作業が楽にできます。

スプレーガンで塗装出来る為、複雑な形状をした箇所・広い面積等でも簡単に塗装作業ができます。

3. 耐水性・密着性が優れています。

ポリエステル系塗料をスプレー塗装した時克服出来なかった、耐水性・ブリストア性が大幅に改善できました。

◆ 荷姿・使用方法

パテサフ 主剤	4kg
パテサフ 硬化剤	400g
パテサフ シンナー	1L

※ 調合比

パテサフ主剤 : パテサフ硬化剤 : パテサフシンナー = 100 : 10 : 10～20(重量比)

※ スプレーガン

上カップ式スプレーガン(口径 1.5 mm 以上)使用

情報名: パテサフ仕様書

塗 装 工 程	作 業 内 容
鉄 板	<ul style="list-style-type: none"> • 錆等が発生している場合は、完全に除去してください。
↓	
脱 脂	<ul style="list-style-type: none"> • ワックスオフメリットをスプレーガンで吹きつけ、ワックスオフメリットが乾く前に清潔なウエスで丁寧に拭き取ります。
↓	
研 磨	<ul style="list-style-type: none"> • P120 ペーパーで研ぎ残しのないようにサンディングします。
↓	
洗 浄 ・ 脱 脂	<ul style="list-style-type: none"> • エアードライ後、ワックスオフメリットをウエスに含ませ、研磨面を拭き取り、脱脂剤が乾く前に清潔なウエスで丁寧に拭き取ります。
↓	
パテサフ塗装	<ul style="list-style-type: none"> • パテサフ主剤 : パテサフ硬化剤 : パテサフシンナー = 100 : 10 : 10~20 (重量比) • 上カップ式スプレーガン(口径 1.5mm 以上)で 2~4 回塗り
↓	
パテサフ乾燥	<ul style="list-style-type: none"> • 20°C × 2 時間以上 60°C × 30 分
↓	
パテサフ研磨	<ul style="list-style-type: none"> • P240 ペーパー空研ぎ パテサフの肌を完全に研ぎ落とすように研磨してください。
↓	
洗 浄 ・ 脱 脂	<ul style="list-style-type: none"> • エアードライ後、ワックスオフメリットをウエスに含ませ、研磨面を拭き取り、脱脂剤が乾く前に清潔なウエスで丁寧に拭き取ります。
↓	
プラサフ塗装	<ul style="list-style-type: none"> • 2 液ウレタンプラサフを塗装 各プラサフのマニュアルに準じます。
↓	
プラサフ乾燥	<ul style="list-style-type: none"> • 各プラサフのマニュアルに準じます。
↓	
プラサフ研磨	<ul style="list-style-type: none"> • 淡色系塗色 P600 ペーパー以上 • 濃色系塗色 P800 ペーパー以上 • プラサフの肌を完全に研ぎ落とすように研磨してください。
↓	
洗 浄 ・ 脱 脂	<ul style="list-style-type: none"> • エアードライ後、ワックスオフメリットをウエスに含ませ、研磨面を拭き取り、脱脂剤が乾く前に清潔なウエスで丁寧に拭き取ります。
↓	
上 塗 り 塗 装	<ul style="list-style-type: none"> • 上塗り塗装マニュアルに準じます。

情報名: パテサフ仕様書

◆ 注意事項

1. 硬化剤・シンナーは正確に調合してください。

	主剤	硬化剤	シンナー
重量比	100	10	10~20%

2. ポリエステル系塗料の為、可使用時間が短くなっています。

使用時は必要量だけを調合し、出来るだけ早く使ってください。

又、塗装後のスプレーガン・容器は出来るだけ早く洗浄用シンナー・ラッカーシンナーで洗浄してください。

[可使時間]

10℃	20℃	30℃
70分	40分	25分

3. パテサフの乾燥時間は下記の通りです。

	10℃	20℃	30℃	60℃
研磨可能時間	4時間以上	2時間以上	1.5時間以上	30分以上

4. 旧塗膜の溶剤性が弱い場合、ボカシ塗装するとボカシ際にチヂミが発生します。

このような場合は、ブロック塗装でご使用ください。

5. 非常に高い密着性能を要求される場合にはエポキシ系プライマーを下塗りとして使用していただくことを推奨いたします。

6. パテサフは厚付けタイプですが、一度に極端な厚付けすると塗膜が生んでしまい硬化しなくなります。厚付けが必要な場合は、パテサフ塗装→乾燥→研磨→パテサフ塗装→乾燥→研磨の工程を繰り返し必要な膜厚まで塗装してください。

一度に厚付けできる限界膜厚は、500μです。

7. パテサフには、スチレンモノマー・過氧化物等の刺激臭の強い溶剤が含まれています。

パテサフ塗装時は換気を行い、マスクを着用してください。