

情報名: RACUDA パテ補修塗装仕様書

工 程	作 業 内 容	備 考	
1	旧塗膜のチェック	<ul style="list-style-type: none"> <li>旧塗膜の耐溶剤性に関してシンナー等を用いてチェックする。</li> <li>溶剤性の弱い塗膜の場合(チヂミの可能性有り) 特にカラーベースや中塗り塗膜 パテ…旧塗膜上にオーバーラップさせない。 プライマー…2液EPプライマーを塗装すること。</li> <li>溶剤性の強い塗膜 ペーパーで充分研磨し、密着を良くすること。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>シンナー</li> <li>ウエス</li> </ul>
2	洗 車	<ul style="list-style-type: none"> <li>車を洗車し、旧塗膜に付着しているゴミ、ホコリを除去する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>水道水</li> <li>洗車ブラシ</li> </ul>
3	脱 着	<ul style="list-style-type: none"> <li>補修塗装に不必要な部分を取り外す</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>脱着工具</li> </ul>
4	脱 脂 作 業	<ul style="list-style-type: none"> <li>旧塗膜に付着している油、ワックスを拭き取る。</li> <li>清潔なウエスにワックスオフ類を充分含ませ、ダメージ部及びその周辺を拭き脱脂剤が乾かないうちに別の清潔なウエスで拭き取る。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ウエス</li> <li>ワックスオフライト等</li> </ul>
5	旧塗膜の 剥離	<ul style="list-style-type: none"> <li>ダメージ部をサンダー又は、剥離剤で剥離する。 〔サンダーによる剥離〕 ディスクサンダー又は、ダブルアクションサンダー(P40～P80)等で剥離し、出来るだけ早く、パテ又はプラサフを塗装 〔剥離剤による剥離〕 剥離剤使用後は、充分水洗いし、剥離剤を塗装面に残さないこと。 一度剥離剤に触れた塗膜は、研磨して完全に除去して下さい。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ディスクサンダー</li> <li>ダブルアクションサンダー</li> <li>P40～P80 ペーパー</li> <li>剥離剤</li> </ul>
6	フェザーエッジング	<ul style="list-style-type: none"> <li>ダブルアクションサンダーに P120 ペーパーを付け剥離部及び旧塗膜のエッジ部を平滑に研磨</li> <li>旧塗膜の溶剤性が弱い時は、フェザーエッジングで焼付塗膜部を広くとって下さい。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ダブルアクションサンダー</li> <li>P120 ペーパー</li> </ul>
7	目 なら し	<ul style="list-style-type: none"> <li>パテ付けする部分の旧塗膜を P120～P180 ペーパーで研磨する。</li> <li>前工程の粗いペーパー傷は、消しておくこと。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ダブルアクションサンダー</li> <li>P120～P180 ペーパー</li> </ul>
8	洗 浄 ・ 脱 脂	<ul style="list-style-type: none"> <li>エアブローにて研磨部及びその回りの研ぎ粉を除去した後、濡れウエスで拭き取りワックスオフ類で脱脂する。</li> <li>脱脂の方法は前項と同じ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>エアダスター</li> <li>ウエス</li> <li>ワックスオフライト等</li> </ul>

工 程	作 業 内 容	備 考																																																																												
9	<p>パテ付け作業工程 (ラクーダパテ)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・パテは、使う前に缶の底まで充分攪拌すること。</li> <li>・パテのペーストは、1.5~3%添加し、均一な色になるまで充分攪拌して下さい。<b>ペースト混合量 1.5%未満の場合は正常に硬化しませんのでご注意ください。</b></li> <li>・ダメージ部を中心に最初シゴキ付けてから、何回かに分けて必要な厚さまで塗り広げて下さい。1 度の厚塗りは避けてください。</li> <li>・<b>パテ表面を何度もこすると表面が荒れて巣穴の原因になります。</b></li> <li>・気温によるパテの使い分けおよび乾燥時間は下の表1、2を参考にしてください。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ラクーダパテ 80、120、180</li> <li>・パステルエローペースト</li> <li>・パテベラ</li> <li>・定盤</li> </ul>																																																																												
10	<p><b>乾燥時間</b> 表1: 気温によるパテおよび硬化剤の使い分け</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3"></th> <th>5℃</th> <th>10℃</th> <th>15℃</th> <th>20℃</th> <th>25℃</th> <th>30℃</th> <th>35℃</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">RACUDA ラクーダパテ 80・120・180</td> <td rowspan="2">標準型</td> <td>ペースト量</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>3%</td> <td>3%</td> <td>2%</td> <td>1.5~2%</td> <td>1.5~2%</td> </tr> <tr> <td>可使時間</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>9~15分</td> <td>6~10分</td> <td>6~10分</td> <td>3~8分</td> <td>2~6分</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">W型</td> <td>ペースト量</td> <td>3%</td> <td>3%</td> <td>2%</td> <td>2%</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>可使時間</td> <td>9~15分</td> <td>6~10分</td> <td>5~8分</td> <td>2~5分</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> </tbody> </table> <p>表2: 研磨可能時間</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">研磨可能時間</th> <th>5℃</th> <th>10℃</th> <th>15℃</th> <th>20℃</th> <th>25℃</th> <th>30℃</th> <th>35℃</th> <th>強制乾燥 (60℃)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">RACUDA ラクーダパテ 80・120・180</td> <td>標準</td> <td>/</td> <td>/</td> <td colspan="4">30分以上</td> <td>25分以上</td> <td>4分加温 エアブロー にて冷却</td> </tr> <tr> <td>W型</td> <td>50分以上</td> <td colspan="2">40分以上</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> </tbody> </table> <p>強制乾燥される場合は、<b>60℃以下</b>の温度でパテを乾かしてください。</p>					5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	RACUDA ラクーダパテ 80・120・180	標準型	ペースト量	/	/	3%	3%	2%	1.5~2%	1.5~2%	可使時間	/	/	9~15分	6~10分	6~10分	3~8分	2~6分	W型	ペースト量	3%	3%	2%	2%	/	/	/	/	可使時間	9~15分	6~10分	5~8分	2~5分	/	/	/	/	研磨可能時間		5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	強制乾燥 (60℃)	RACUDA ラクーダパテ 80・120・180	標準	/	/	30分以上				25分以上	4分加温 エアブロー にて冷却	W型	50分以上	40分以上		/	/	/	/	/
			5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃																																																																					
RACUDA ラクーダパテ 80・120・180	標準型	ペースト量	/	/	3%	3%	2%	1.5~2%	1.5~2%																																																																					
		可使時間	/	/	9~15分	6~10分	6~10分	3~8分	2~6分																																																																					
W型	ペースト量	3%	3%	2%	2%	/	/	/	/																																																																					
	可使時間	9~15分	6~10分	5~8分	2~5分	/	/	/	/																																																																					
研磨可能時間		5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃	強制乾燥 (60℃)																																																																					
RACUDA ラクーダパテ 80・120・180	標準	/	/	30分以上				25分以上	4分加温 エアブロー にて冷却																																																																					
	W型	50分以上	40分以上		/	/	/	/	/																																																																					
11	<p>パテ 研 磨</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・パテの乾燥チェックについては、塗膜の薄い部分でチェックして下さい。</li> <li>・P80~P120 ペーパーで、旧塗膜を傷付けないよう研磨して面出しする。</li> <li>・旧塗膜の耐溶剤性が悪い場合は<b>パテを必要以上に旧塗膜にオーバーラップさせない</b>ようにしてください。チヂミ等の発生の原因になります。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・エアー工具</li> <li>・P80 ペーパー</li> <li>・P120 ペーパー</li> <li>・P180 ペーパー</li> </ul>																																																																												

12	洗浄・脱脂	・前項の作業内容に準ずる。	・前項と同じ
13	拾いパテ	・ラクーダパテ 180(ポリパテ)で、巣穴・小キズ・小さなヒズミ抜きをする。 ・巣穴拾いは、最初シゴキ付けにて全体に薄くパテ付けした後、ヘラでパテを取り除き巣穴の部分のみ残し、再度全体に薄くパテ付けする。 この時、巣穴を作らないようにしてください。	・ラクーダパテ 80、120、180 ・パステルエローペースト ・パテベラ ・定盤
14	パテ研磨	・P180～P240 ペーパーにて、研ぎ過ぎないように注意しながら、全体が平滑になるよう研磨する。	・エアークラス ・P180 ペーパー ・P240 ペーパー
15	目ならし	・パテ上及びプラサフ塗装面全体を P240～P320 ペーパーで研磨する。 ・特に濃色系塗色の場合は、最終 P320 ペーパーで研磨し粗いペーパー傷を完全に除去すること。	・エアークラス ・P240 ペーパー ・P320 ペーパー
16	洗浄・脱脂	・前項の作業内容に準ずる。 ・エアークラスを十分に行い、小さな巣穴がないかチェックする。 注) 研磨作業で水研ぎした場合は、水切り乾燥を充分行って下さい。	・前項と同じ
17	プラサフ 塗装	・使用前に中身を充分攪拌してください。 ・硬化剤、シンナーは、指定のものを正しく計量し調合すること。 ・一度に厚塗りせず、塗装間隔を充分とりながら3～4回塗り重ねて下さい。 ・最初パテの周辺を塗装し、それから全体を塗装して下さい。 注) 最初のパテ周辺塗装、塗装間隔を取ることがパテ跡の出にくい塗装につながります。 ・各プラサフ塗装マニュアルに準じて塗装作業を行う。	・ウルトラサフCなど ・硬化剤 ・シンナー ・スプレーガン
18	プラサフ 乾燥	・各プラサフの仕様書に従い、充分乾燥させること。 特に、2 液タイプのプラサフの場合、充分乾燥させないと完全な塗膜性能が得られません。	・乾燥設備
19	プラサフ 研磨	・P400～P600 ペーパーでプラサフの肌を研ぎ落とすよう研磨する。 プラサフのボカシ部についても充分研磨すること ・水研ぎの場合は、水切り乾燥を充分行って下さい ・この時点で上塗り塗装面の研磨・ボカシ部の足付け作業をしておくこと。	・P400 ペーパー ・P600 ペーパー

20	洗浄・脱脂	・前項の作業内容に準ずる。	・前項と同じ
21	マスキング	・車全体をエアブローして、ゴミ・ホコリを除去する。 ・オーバーマスキングをしないよう気をつけ、塗装しない箇所をマスキングする。	・エアダスター ・マスキングペーパー ・マスキングテープ
22	脱脂作業	・上塗り塗装前に、必ず再度脱脂作業を行ってください。その後、タッククロスにて拭いて下さい。 ・マスキング作業において、塗面に手アカ・油・汚れ等が付着し、ハジキ・ブリストアの原因となります。	・ワックスオフライト等 ・ウエス ・タッククロス
23	上塗り塗装	・上塗り塗装マニュアルに準じて塗装作業を行う。	
24	上塗り塗膜乾燥	・上塗り塗装マニュアルに準じて乾燥する。	