

情報名: パテサフ仕様書

車輻用中塗り塗料と言いますと、ラッカー系の 1 液プラサフ・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、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。

是非一度ご使用頂き、作業の合理化を進めてはいかがでしょうか。

◆ 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、一度に 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	1Lf

※ 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 : 10～30 (重量比)

※ スプレーガン

上カップ式スプレーガン(口径 2 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、完全に除去して下さい。
↓	
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"> • エアードロワー後、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。
↓	
プライマー塗装	<ul style="list-style-type: none"> • 2液 EP プライマー 主剤 : 硬化剤 = 100 : 50 (重量比) • エアースプレーガンで 2~3 回塗り
↓	
乾 燥	<ul style="list-style-type: none"> • 20°C × 1 時間以上 ~ 24 時間以内 60°C × 20 分
↓	
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 : 10~30 (重量比) • 上カップ式スプレーガン(口径 2mm 以上)で 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 ペーパー空研ぎもしくは水研ぎ パテサフの肌を完全に研ぎ落とすように研磨して下さい。
↓	
洗 浄 ・ 脱 脂	<ul style="list-style-type: none"> • エアードロワー後、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下さい。
↓	
洗 浄 ・ 脱 脂	<ul style="list-style-type: none"> • エアードロワー後、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下さい。

	主剤	硬化剤	シンナー
重量比	100	10	10~30
容量比	100	20	15~35

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下さい。
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下さい。

[可使時間]

10℃	20℃	30℃
70分	40分	25分

一度に多量使用される場合は、まずシンナーで一定量希釈しておき、使う直前に硬化剤を混合して使うと少しでも長く使うことができます。

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下さい。
5. パテサフを鉄板上に直接塗装すると、錆・ブリストアが出やすい傾向にあります。
エポキシ系プライマーの使用とパテサフ上のプラサフの使用をお願いします。
6. パテサフは厚付けタイプですが、一度に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圧まで塗装して下さい。
一度に厚付けできる限界膜厚は、500 μ 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多量含まれています。
パテサフ塗装時は、換気を行いマスクをしてご使用下さい。