

## 情報名: パテサフ仕様書

パテサフはポリエステル系サーフェーサーです。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3～5倍の膜厚が得られます。  
数回に分けて塗装を行い、最大合計膜厚500 $\mu$ m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. 優れた密着性能があります。  
鉄、アルミ、溶融亜鉛メッキへの密着性が良好です。

## 〔 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           0.946L

## ※ 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2mm以上）、小型圧送ガン GR-310 推奨

## ※ 塗装膜厚

1回塗りでおおよそ50～100 $\mu$ mの膜厚が得られます。

## ※ 乾燥時間

## 【可使時間】

10℃	20℃	30℃
70分	40分	25分

## 【研磨可能時間】

10℃	20℃	30℃	60℃
4時間以上	2時間以上	1.5 時間以上	30分以上

加熱乾燥される場合は、60℃以下の温度（塗膜表面温度）で加熱乾燥してください。

情報名: パテサフ仕様書

## 〔 塗装工程 〕

1	鋼板	※ 錆等が発生している場合は、完全に除去して下さい。
2	脱脂	※ 脱脂剤を用いて、油分などを完全に除去してください。
3	研磨	※ P120ペーパーで足付けしてください。
4	洗浄・脱脂	※ エアーブローを行い、ワックスオフ類を用いて脱脂してください。
5	プライマー塗装	※ 輸入車鋼板などの亜鉛メッキ鋼板にはEPプライマーをご使用ください。
6	乾燥	※ 23℃×8時間以上 or 60℃×30分以上
7	パテサフ塗装	※ 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）
8	パテサフ乾燥	※ 23℃×1時間以上 or 60℃×30分以上
9	パテサフ研磨	※ 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。
10	洗浄・脱脂	※ エアーブローを行い、ワックスオフ類を用いて脱脂してください。
11	プラサフ塗装	※ ウルトラスーフC（推奨）を塗装してください。 最低膜厚50μm以上(DRY膜厚/研磨後)
12	プラサフ乾燥	※ 23℃×60分 or 60℃×15分
13	プラサフ研磨	※ 淡色系塗色 —— P400ペーパー以上 ※ 濃色・メタリック・パール系塗色 —— P800ペーパー以上

## 情報名: パテサフ仕様書

		※ 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。
1 4	洗浄・脱脂	※ エアーブローを行い、ワックスオフ類を用いて脱脂してください。
1 5	上塗り塗装	※ 各上塗り塗装マニュアル参照ください。

## 〔 パテサフ使用上の注意事項 〕

1. 主剤に対して硬化剤・シンナーは、正確に調合して下さい。  
また、硬化剤及びシンナーは専用品をご使用ください。
2. 主剤は顔料分が沈殿・分離している場合があります。ご使用前にパドル等を用いて全体が均一になるまで十分に攪拌してください。
3. 主剤、硬化剤及びシンナーは冷暗所で保管してください。
4. 本製品はポリエステル系塗料の為、可使時間が短くなっています。使用時は必要量だけ調合し、出来る限り早くご使用下さい。又、塗装後のスプレーガン及び容器は使用後速やかに洗浄用シンナー・ラッカーシンナーなどで洗浄して下さい。
5. 旧塗膜の耐溶剤性が弱い場合、ボカシ塗装するとボカシ際にチヂミが発生することがあります。このような場合は、ブロック塗装でご使用下さい。
6. パテサフは厚付けタイプですが、一度に極端な厚付けをした場合、塗膜内に溶剤がこもってしまい硬化しにくくなる場合があります。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」の工程を繰り返していただき、必要な膜厚まで塗装して下さい。一度に厚付けできる限界膜厚は、300 $\mu$ m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に含まれています。塗装の際は十分に換気を行い、手袋やマスクをご使用下さい。