TECHNICAL INFORMATION

パテサフ

初版: 2020/7/9
改訂:

Standard Application

№	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	必要に応じて研磨を行う 適用下地 冷延鋼板(SPCC-SB)、黒皮鋼板、ﾎﾞﾝﾃﾞ鋼板 ｱﾙﾐ(A5052) 新車塗膜、2液ｳﾚﾀﾝ塗膜、自動車鋼板 足付け研磨　DRY P120～240	◆ 錆を研磨にて除去する ◆ 必要に応じてﾌﾟﾗｲﾏｰを塗装すること
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 ﾊﾟﾃｻﾌ主剤　100 ﾊﾟﾃｻﾌ硬化剤　10 ﾊﾟﾃｻﾌｼﾝﾅｰ　10～20%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ｼﾝﾅｰは必ず専用ｼﾝﾅｰを使用すること ◆ ﾎﾟｯﾄﾗｲﾌ　23℃:40分 ◆ 主剤色相:ﾍﾞｰｼﾞｭ
4	塗装	ﾊﾟﾃｻﾌ塗装　塗装回数　2～4回	◆ ｺｰﾄ間ｾｯﾃｨﾝｸﾞﾀｲﾑは十分に取ること ◆ 推奨膜厚:～500μm/DRY/～4回
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×15分	
6	乾燥	23℃×2時間以上 60℃×30分以上	◆ 加熱乾燥する場合、60℃以上にならないように注意すること
7	次工程へ		

スプレーガン設定　（圧送ｶﾞﾝ推奨）

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
2mm	0.14～0.20MPa	全開	15～25cm	2/3 - 3/4