TECHNICAL INFORMATION

ノンスチレンスプレーパテ

初版：2025/5/15
改訂版：2026/9/1

厚付け仕様（常温乾燥仕様）

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)、SS400 ﾎﾞﾝﾃﾞ鋼板、ｱﾙﾐ(A5052P)、自動車鋼板 新車塗膜、2液ｳﾚﾀﾝ塗膜、2液ｴﾎﾟｷｼ塗膜、FRP 足付け研磨 金属部　DRY P60～120 旧塗膜部、FRP　DRY P120～240	◆ 錆を研磨にて除去する ◆ 輸入車および亜鉛目付け量の多い国産車や、亜鉛ﾒｯｷ層剥離部の防錆のためなど、必要に応じてﾌﾟﾗｲﾏｰを塗装すること 亜鉛ﾌﾟﾗｲﾏｰ2：1またはEPﾌﾟﾗｲﾏｰ
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こと
3	調合 	塗料調合　重量比 ﾉﾝｽﾁﾚﾝｽﾌﾟﾚｰﾊﾟﾃ主剤　100 ﾊﾟｽﾃﾙﾍﾟｰｽﾄPlus（ｴﾛｰ/ﾌﾞﾗｳﾝ）　2~3 ﾉﾝｽﾁﾚﾝｽﾌﾟﾚｰﾊﾟﾃ厚付け希釈剤　5~15% ※希釈剤Sを使用の場合は　10~15%	◆ ご使用前は主剤、ﾍﾟｰｽﾄともに均一になるまで良く攪拌すること ◆ 指定のﾍﾟｰｽﾄ、希釈剤を使用すること ◆ ﾍﾟｰｽﾄを計量し、均一な色になるまで練り合わせ、その後、希釈剤を加えてよく攪拌すること
4	塗装 	ﾉﾝｽﾁﾚﾝｽﾌﾟﾚｰﾊﾟﾃ塗装　塗装回数　2~5回	◆ ｺｰﾄ間ｲﾝﾀｰﾊﾞﾙは1分以上とること ◆ 推奨膜厚:~800μm/DRY
		《可使時間》	

厚付け希釈剤

温度	ﾍﾟｰｽﾄ量	可使時間
10°C	3%	50~80分
20°C	2%	30~50分
	3%	15~30分
30°C	2%	15~30分

厚付け希釈剤S（10～15%希釈）

温度	ﾍﾟｰｽﾄ量	可使時間
10°C	3%	120~280分
20°C	2%	90~240分
30°C	2%	55~140分
35°C	2%	45~120分

5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ 	23℃×15分	
6	乾燥 	常温乾燥または加熱乾燥	◆ 加熱乾燥は60℃以下とすること
		《研磨可能時間》	

厚付け希釈剤

温度	ﾍﾟｰｽﾄ量	研磨可能時間
10°C	3%	4時間以上
20°C	2%	2時間以上
	3%	1.5時間以上
30°C	2%	1.5時間以上
60°C	2~3%	20分以上

厚付け希釈剤S

温度	ﾍﾟｰｽﾄ量	研磨可能時間
10°C	3%	6~8時間以上
20°C	2%	3.5~4.5時間以上
30°C	2%	2~3時間以上
35°C	2%	1.5~2時間以上
60°C	2~3%	30~45分以上

7	次工程へ	2液ｳﾚﾀﾝﾌﾟﾗｻﾌ塗装後、上塗り	◆ ﾌﾟﾗｻﾌ、上塗りの仕様に準ずる

スプレーガン設定（口径2.0mm以上を推奨）

ｶﾞﾝ種別	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
ﾋﾞｰｽﾄｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ 37 MAGNUM(3.7mm)	0.2~0.3MPa	全開	15~30cm	2/3~3/4
ﾋﾞｰｽﾄｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ(3.0mm)	0.2~0.3MPa	全開	15~25cm	2/3~3/4
ｻﾀｼﾞｪｯﾄ100 B P(2.5mm)	0.1~0.2MPa	全開	15~25cm	2/3~3/4