TECHNICAL INFORMATION



ノンスチレンスプレーパテ

初版: 2025/5/15

厚付け仕様(常温乾燥仕様)

Standard Application

Nº	工程	作業内容		ポイント		
1	下地処理	— · · · · · · ·	自動車鋼板	◆ 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、必要に応じてプライマーを 塗装すること 亜鉛プライマー2:1またはEPプライマー		
2	脱脂作業	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライ	•	◆ 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 ノンスチレンスプレーパテ主剤 パステルペーストPlus(エロー/ブラ ノンスチレンスプレーパテ厚付け希		 ◆ご使用前は主剤、ペーストともに 均一になるまで良く攪拌すること ◆指定のペースト、希釈剤を使用すること ◆ペーストを計量し、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	ノンスチレンスプ・レーハ・テ塗装 塗 《可使時間》 温度 へ・一スト量 10°C 3% 20°C 2% 30°C 2%	平 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一	→ コート間インターハ・ルは1分以上 とること◆ 推奨膜厚:~800µm/DRY		
5	セッティング	23°C×15分				
6	乾燥	《研磨可能時間》 - 温度 へ°-スト量 - 10°C 3% - 20°C 2% - 3% - 30°C 2% - 60°C 2~3%	研磨可能時間 4時間以上 2時間以上 1.5時間以上 1.5時間以上 20分以上	◆ 加熱乾燥は60℃以下とすること		
7	次工程へ	2液ウレタンプ [°] ラサフ塗装後、上塗り		◆ プラサフ、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)

_	THE REPORT OF THE PROPERTY OF							
	ガン種別	ェアー圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね			
	ビーストスプレーガン 37 MAGNUM(3.7mm)	0.2~0.3MPa	全開	15~30cm	2/3~3/4			
	ビーストスプレーガン(3.0mm)	0.2~0.3MPa	全開	15~25cm	2/3~3/4			
	サタシ՟ェット100 B P(2.5mm)	0.1~0.2MPa	全開	15~25cm	2/3~3/4			