

スームスオン 鋳金パテ

- 系統 不飽和ポリエステルパテ 【 季節対応：標準型，遅乾型(夏型) 】
- 特徴
 - ▶ **優れた作業性能**
 研磨性が極めて良好
 「盛り」「伸び」「切れ」などのヘラ付け作業が優れる
 薄膜部の乾燥性が良いため、早く研磨作業に取りかけられる
 - ▶ **W型(冬型)不要**
 硬化剤量の調整と加熱乾燥で冬場の低温条件下でも対応可能
 - ▶ **耐熱密着性良好**
 輸入車鋼板への直接塗装が可能
 耐熱密着性良好
 各種鋼板(亜鉛処理鋼板・アルミ・軟鋼板等)への付着性良好
- 用途 自動車外板の補修
- 適用下地 自動車外板・各種金属鋼板
 輸入車防錆鋼板・国産防錆鋼板・アルミ・軟鋼板
- 適用上塗り 各種サーフェーサー

【塗装仕様】

工程	主剤	硬化剤	希釈剤	最大塗装膜厚 (mm)/1回塗	塗装回数 (回)	塗装方法
1	下地処理	P60～P120サンダーで足付けした後、素材表面または塗膜に付着している汚染物質、油分を脱脂剤を用いて除去する。				
2	鋳金パテ塗装仕様	スームスオン 鋳金パテ 100%	専用ペースト 1.5～3%	専用 希釈剤 最大2%	7 mm	1～3 ヘラ等
3	鋳金パテ研磨	パテを乾燥させ、P80～P120ペーパーで面出し研磨を行なう。				
4	中間パテ	スームスオン 中間パテを塗装する。				
5	中塗り塗装前処理	パテを乾燥させ面出し研磨を行い、P180～P320サンダーで足付け研磨・脱脂する。				
6	中塗り塗装	サーフェーサーを塗装する。(以下工程省略)				

【使用適正温度及び乾燥時間】

		5°C	10°C	15°C	20°C	25°C	30°C	35°C	60°C
遅乾型	ペースト量	/	/	3%	3%	2%	2%	1.5～2%	/
	可使時間	/	/	14～20分	11～15分	10～14分	8～12分	6～9分	/
	研磨可能時間	/	/	60分以上	40分以上	30分以上		25分以上	4分以上
標準型	ペースト量	3%	3%	3%	2%	1.5～2%	/	/	/
	可使時間	9～16分	7～14分	6～12分	5～9分	5～9分	/	/	/
	研磨可能時間	120分以上	90分以上	30分以上			/	/	4分以上

気温が10°C以下の場合は強制乾燥を推奨いたします。
 強制乾燥する場合は、表面温度が60°C以下になるようにしてください。
 10°C以下の低温時はパテ粘度が高くなります。