

スムースオン(中間パテ)

- 系統 不飽和ポリエステルパテ 【 季節対応：標準型・遅乾型 】
- 特徴
 - **優れた作業性能**
 研磨性が極めて良好
 ヘラ付けしやすく、ヘラ延びも良く、巣穴も少ない
 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
 - **硬化剤量を調整することで、冬場の低温時の対応が可能**
 - **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・FRP(一部不可)・ゲルコート剤
- 適用上塗り 各種サーフェーサー

【塗布仕様】

工程	主剤	硬化剤	最大塗布膜厚 (mm)/1回塗	塗布回数 (回)	塗布方法
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	パテ塗布仕様	スムースオン 100	専用硬化剤 1.5～3%	3	1～3 ヘラ等
3	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。			
4	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】

温度		5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃
標準型	硬化剤量	3%	3%	3%	2%	1.5～2%		
	可使時間	13～20分	11～18分	9～15分	6～10分	6～10分		
	研磨可能時間	120分以上	90分以上	30分以上				
	強制乾燥(60℃)	4分以上						
温度		5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃
遅乾型	硬化剤量				3%	2%	2%	1.5～2%
	可使時間				6～10分		5～8分	3～6分
	研磨可能時間				30分以上		25分以上	
	強制乾燥(60℃)				4分以上			

- ※気温が10℃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℃以下になるようにしてください。
- ※10℃以下の低温時はパテ粘度が高くなります。