



ROCK PAINT

Technical Data Sheet TDS NO. PU011620-①

APD/TRD 1 / 3
パテ Ver.1 01/16/20
For Professional Use Only

ロックラッカー パテシリーズ

1液型 硝化綿ラッカーパテシリーズ

商品概要・用途

樹脂とニトロセルロースなどの繊維素、顔料、溶剤からなる1液型の硝化綿ラッカーパテです。
速乾性でポリパテやプラサフ表面の小キズや、ス穴(0.1mm以下)を充填する目的で使います。
ラッカー系塗料の下地として最適です。

品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 商品外観

029-0112-02	ロックラッカー ハイスピードパテ ブラウン	5kg
029-0125-02	ロックラッカー ラッカーパテシルバー	5kg
029-0126-02	ロックラッカー スプレーパテ シルバーグレー	3.6kg
029-0213-64	ロックラッカー グレージングパテⅡ	250g



特長

品番	品名 (ロックラッカー ～)	色調	特長
029-0112	ハイスピードパテ ブラウン	■	ヘラ付け作業性、研磨性、付着性、耐久性にすぐれます。
029-0125	ラッカーパテシルバー	■	アルミ粉入りの銀パテで、特に研磨性にすぐれます。付着性、耐久性、肉持ち感も良好。
029-0126	スプレーパテ シルバーグレー	■	スプレータイプで広い面積も均一に塗布できるので、表面にヘラ目が出ず研磨が容易。
029-0213※	グレージングパテⅡ※	■	ヘラ伸びが良く作業性にすぐれ、拾いパテに最適。盛付け部分が判別しやすいグリーン色。非鉛系でチューブ入り。

※029-0213 グレージングパテⅡの詳細は『ロックラッカー グレージングパテⅡ』のTDSを参照ください。

適応素材(被塗物)



鉄鋼板
ポリパテやサフェーサー表面の微細なキズやス穴の充填など

塗り重ね可能製品



026L、029L(プラサフ)、030L、035L、038L、073L、079L、088L、202L

ロックラッカー パテシリーズ

For Professional Use Only

保管条件 / 貯蔵安定期間



5℃～40℃ 1年間（未開封時）

保護具 / 安全衛生



適切な安全保護具を着装してください。



詳細は安全データシート(SDS)を参照ください。

注意事項



- ・ラッカー系パテですので乾燥後もラッカーシンナー・洗浄シンナー等で溶解します。塗り重ねには十分注意してください。
- ・使用後は密栓し、冷暗所にて保管してください。密栓されていない場合、パテが乾燥しブツの原因になります。
- ・最大膜厚は盛り付け可能なトータル膜厚です。最大膜厚以上にパテを盛り付けするとワレや剥れなどの原因となります。

■ Copyright © 2020 ROCK PAINT CO.,LTD. All Rights Reserved.

本データシートの内容については予告なく変更する場合があります。また著作権などの法律で保護されており、無断で転載、複製することを固く禁止します。

本データシートは参考資料としての位置付けにて、特定の品質や使用に関する適正または塗装の結果を保証するものではありません。

実際の塗装等作業には、環境面をはじめ種々のファクターが介在致します。事前に試験塗装を行い確認を実施いただきますようお願い致します。

本データシートを使用して生じたいかなる塗装結果及び損害についても、弊社は一切の責任を負いかねます。予めご了承ください。

標準塗装条件



素地調整時についた研磨カス・ゴミなどをエアブローで除去した後、プレソルにて油分、水分汚れなどを完全に除去し清浄な面にしてください。

※プレソルについての詳細は『プレソルシリーズ&静電気除去剤』のTDSを参照ください。



■ハイスピードパテ ブラウン / ラッカーパテシルバー

使用前によく攪拌し、希釈することなくそのままヘラで薄く数回に分けてパテ付けしてください。

※ 適正塗布膜厚を超えて一度に厚付けすると表面のみ乾燥し、盛付けたパテ内部が乾かない状態(中うみ)となり乾燥が遅くなります。乾燥後にはパテの著しいやせ(体積収縮)やワレの原因にもなりますので注意が必要です。



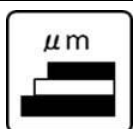
■スプレーパテ シルバーグレー

ガン条件 スプレーガン口径 φ1.5～2.0mm
コート回数 1～2回 シングルコート(ウエットコート)

- ・使用前によく攪拌し、全体を均一にしてから希釈することなくそのままスプレーします。
- ・粘度が高い場合には、016-5123 ラッカーシンナーで0～5%の範囲で希釈してください。
- ・上塗りの色相に応じて調色が可能です。調色の際は、030L、035L ロックラッカー原色を添加割合10%以内で使用してください。



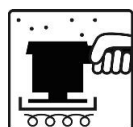
- ・スプレー時には、ドライコートにならないよう注意してください。
- ・一度に厚塗りしますと、塗膜内部が乾かない状態(中うみ)となり乾燥が遅くなります。



適正塗布膜厚 0.1mm以下/回
※最大膜厚 0.2mm



指触乾燥 20℃/約10分 研磨可能 20℃/20～30分



塗布面	工程	研磨方法	サンディングペーパー	
			ソリッド色	濃色 / メタリック
パテ	面出し/仕上げ	手研ぎファイル	P120～P180	
プラサフ	仕上げ	手研ぎファイル	P400～P600	P600以上

※サンディングペーパーはパテ面の状態を確認して選定してください。

※プラサフ面の研磨については使用する上塗りの種類や塗色に応じてサンディングペーパーを選定してください。