



ROCK PAINT

Technical Data Sheet TDS NO. PU082123-①

APD/TRD/NTS

1 / 3

パテ Ver.2-1

04/10/25

For Professional Use Only

ロックパテ シフトアップ バンパー

環境対応型 2液 樹脂パーツ用 ポリエステル樹脂パテ

商品概要・用途

ロックパテ シフトアップ バンパーは、樹脂成型品への付着性に優れ、軽度の変形に対しても追従性を持った自動車用バンパー、樹脂パーツ専用の環境対応型 2液 ポリエステル樹脂パテです。

品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 商品外観

057-0270-67	ロックパテ シフトアップ バンパー	600g
057-0016-6A	ロックパテ用硬化剤 エロー II	100g



特長

- ・労働安全衛生法に基づく特定化学物質障害予防規則・有機溶剤中毒予防規則 非該当、PRTR届出不要の環境対応型ポリエステル樹脂パテです。(2025年3月現在)
- ・樹脂成型品に対する付着性に優れています。
- ・樹脂素材の軽度の変形に追従できる、柔軟性を持ったパテです。
- ・ヘラ付け作業性、研磨性に優れています。

適用素材(被塗物)



樹脂成型品(PEを除く)・樹脂パーツ(バンパー等)

※PPおよびFRP素材が使用されている場合には、必ず事前に樹脂パーツエコプライマー II^(051-4F55/4F56)を塗装してください。

適用樹脂パーツ用プライマー



051L 樹脂パーツエコプライマー II

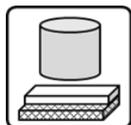
051-4F55 樹脂パーツエコプライマー II クリヤー

051-4F56 樹脂パーツエコプライマー II ホワイト

※詳細は、『樹脂パーツエコプライマー II』のTDSを参照してください。

※樹脂パーツエコプライマー^(051-4F05/4F21)は使用できません。

塗り重ね可能プラサフ



202L 2液型 プラサフ各種 サンディング 樹脂パーツ仕様(柔軟仕上げ)

※詳細は、各種プラサフのTDSを参照してください。

■Copyright © 2025 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。

ROCK PAINT CO. LTD.

ロックパテ シフトアップ バンパー

For Professional Use Only

保管条件 / 貯蔵安定期間



パテ
硬化剤

5°C~40°C
5°C~35°C

1年間(未開封時)
6ヶ月間(未開封時)

保護具 / 安全衛生



- ・適切な安全保護具を装着してください。
- ・詳細は安全データシート(SDS)を参照してください。

注意事項



- ・主剤、硬化剤の配合は重量比です。
- ・使用前に主剤は攪拌棒を用い、缶の底から十分攪拌し、全体を均一にしてから使用してください。
また、硬化剤はチューブ入りですのでキャップを緩め、チューブ内の空気を抜いてから揉むように攪拌してください。
- ・使用後は缶のふちに付着したパテを拭き取り、密閉して冷暗所に保管してください。
ふちについたパテが乾燥し、缶内に落ちてブツになる可能性があります。
- ・硬化剤は熱により分解・発火の危険性がありますので必ず35°C以下の冷暗所にて保管してください。
- ・PPおよびFRP素材には必ず樹脂パーツエコプライマー II を塗装してから使用してください。

標準下地条件

工程	作業要領	ポイント
下地処理	<ul style="list-style-type: none"> ●樹脂パーツ(旧塗膜) 旧塗膜剥離 P240~P320 フェザーエッジ P240~P320 ※フェザーエッジ幅 3~5cm 研磨カス・ゴミなどはエアブローで除去 	<ul style="list-style-type: none"> ・補修箇所の旧塗膜をダブルアクションサンダーにて除去。 ・剥離した周辺塗膜をダブルアクションサンダーにてフェザーエッジを取る。 ・プレッルにて油分、水分汚れなどを完全に除去し清浄な面にする。
脱脂	<ul style="list-style-type: none"> ●プレッル31(除電タイプ 標準型) ※高温時はプレッル32(除電タイプ 遅乾型) ●ロック 静電気除去剤 	<ul style="list-style-type: none"> ・被塗面を濡らすように拭き、乾かないうちに別の清潔なウエスで拭き取る。 ・静電気を抑え、研磨カスやゴミの再付着を低減することが可能です。 ・詳細は『プレッルシリーズ&静電気除去剤』のTDSを参照。
PP/FRP 素地	必ず樹脂パーツエコプライマー II を事前に塗装する。(051-4F55/4F56)	
プライマー	<ul style="list-style-type: none"> ●樹脂パーツエコプライマー II クリヤー/ホワイト ※旧タイプの樹脂パーツエコプライマー(051-4F05/4F21)は使用できません。 	<ul style="list-style-type: none"> ・樹脂パーツエコプライマー II 塗装時には、均一に濡れた塗膜になるように指触乾燥を確認しながら2~3回塗り重ねる。 ・詳細は『樹脂パーツエコプライマー II クリヤー/ホワイト』のTDSを参照。

ロックパテ シフトアップ バンパー

For Professional Use Only

標準作業条件



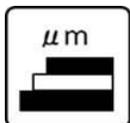
100 } 100 ロックパテ シフトアップバンパー
 2-3 } ロックパテ用硬化剤 エローⅡ⁽⁰⁵⁷⁻⁰⁰¹⁶⁾
 ※主剤と硬化剤がムラなく均一になるようによく混ぜ合わせてください。



10°C/6～9分 20°C/4～6分 30°C/3～4分



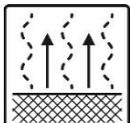
- ①ヘラを立て、素地のペーパー目の中までパテが入るようにシゴキ付けをしてください。
- ②一度に厚付けせず、2～3回に分けてパテを盛り付けてください。
- ③ヘラをねかせ気味に軽く表面をなでるようにパテ表面を平滑にしてください。



最大膜厚	常温乾燥：サンディング可能時間		
	10°C	20°C	30°C
1mm	80分以上	50分以上	30分以上



※最大膜厚は盛り付け可能な最終の合計膜厚です。1回で盛り付けできる膜厚ではありません。
 ※最大膜厚以上にパテを盛り付けると、ワレやハガレなどの原因となります。



強制乾燥までのセッティング 20°C / 10分以上



強制乾燥：サンディング可能時間(最大膜厚1mm) 50°C / 15分以上
 ※樹脂素材変形防止のため、強制乾燥は必ず50°C以下で行ってください。
 ※被塗物の温度が上記の温度に達してからの経過時間を表します。



工程	研磨方法	サンディングペーパー
面出し フェザーエッジ部	手研ぎファイルまたは ダブルアクションサンダー	P240～P320
仕上げ フェザーエッジ部	手研ぎファイルまたは ダブルアクションサンダー	P320～P400

※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。



主剤の粘度を下げて使用する場合には、057-0229 ロックパテ シフトアップ 粘度調整剤で調整が可能です。添加量は、1～3%の範囲で行います。

100 } 100 ロックパテ シフトアップ バンパー
 1-3 } ロックパテ シフトアップ 粘度調整剤⁽⁰⁵⁷⁻⁰²²⁹⁾
 2-3 ロックパテ用硬化剤 エローⅡ⁽⁰⁵⁷⁻⁰⁰¹⁶⁾

※粘度調整剤は主剤へ添加の後に、十分攪拌を行い、全体を均一にしてから、硬化剤を配合してください。